

EASIMA Inkremental-Encoder Montageanleitung

SICK Encoder sind nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellte Messgeräte.

⚠ Der Anbau des Encoders ist von einem Fachmann mit Kenntnissen in Elektrik und Feinmechanik vorzunehmen.

⚠ Der Encoder darf nur zu dem seiner Bauart entsprechenden Zweck verwendet werden.

⚠ Sicherheitshinweise

- ▶ Beachten Sie die für Ihr Land gültigen berufsgenossenschaftlichen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften.
- ▶ Schalten Sie die Spannung bei allen von der Montage betroffenen Geräten / Maschinen und Anlagen ab.
- ▶ Elektrische Verbindungen zum Encoder nie bei eingeschalteter Spannung herstellen bzw. lösen, kann sonst zu einem Gerätedefekt führen.
- ▶ Schläge und Stöße auf die Encoderwelle unbedingt vermeiden, kann zu Kugellagerdefekt führen.
- ▶ Für eine einwandfreie Funktion der Encoder ist auf eine EMV gerechte Schirmverbindung (beidseitiges Auflegen des Schirms) zu achten!

Allgemein gültige Hinweise

Je genauer die Zentrierung für den Encoder ist, desto geringer sind Winkel- und Wellenversatz bei der Montage und um so weniger werden die Drehmomentstütze und die Lager des Encoders belastet.

Um die Drehmomentstütze bei der Montage nicht zu verspannen, immer erst den Encoder anflanschen und dann den Klemmring der Hohlwellenklemmung befestigen.

Bei Encodern mit Kabelabgang ist das Schirmgeflecht mit dem Gehäuse verbunden.

Es ist unter EMV-Gesichtspunkten zwingend notwendig, dass das Gehäuse bzw. der Kabelschirm an Erde bzw. Masse angeschlossen wird. Dies wird durch den Anschluss des Kabel-Schirmgeflechts realisiert. Das Schirmgeflecht sollte großflächig angeschlossen werden.

Australien	Phone +61 3 9497 4100 1800 334 802 - tollfree E-Mail sales@sick.com.au
Belgien / Luxemburg	Phone +32 (0)2 466 55 66 E-Mail info@sick.be
Brasilien	Phone +55 11 3215-4900 E-Mail sac@sick.com.br
Canada	Phone +1(952) 941-6780 1 800-325-7425 - tollfree E-Mail info@sickusa.com
Ceska Republika	Phone +420 2 57 91 18 50 E-Mail info@sick.cz
China	Phone +852-2763 6966 E-Mail ghk@sick.com.hk
Danmark	Phone +45 45 82 64 00 E-Mail sick@sick.dk
Deutschland	Phone +49 211 5301-301 E-Mail kundenservice@sick.de
Espana	Phone +34 93 480 31 00 E-Mail info@sick.es
France	Phone +33 1 64 62 35 00 E-Mail info@sick.fr
Great Britain	Phone +44 (0)1727 831121 E-Mail info@sick.co.uk
India	Phone +91-22-4033 8333 E-Mail info@sick-india.com
Israel	Phone +972-4-999-0590 E-Mail info@sick-sensors.com
Italia	Phone +39 02 27 43 41 E-Mail info@sick.it
Japan	Phone +81 (0)3 3358 1341 E-Mail support@sick.jp
Magyarország	Phone +36 1 371 2680 E-Mail office@sick.hu
Niederlande	Phone +31 (0)30 229 25 44 E-Mail info@sick.nl

SICK

EASIMA Inkremental-Encoder

DBS36 DBS50

SICK STEGMANN GmbH
Postfach 1560 · D-78156 Donaueschingen
Dürrheimer Straße 36 · D-78166 Donaueschingen
Telefon: +49 771 80 70 · Telefax +49 771 80 71 00
www.sick.com · info@sick.de

Australien
Phone +61 3 9497 4100
1800 334 802 - tollfree
E-Mail sales@sick.com.au

Belgien / Luxemburg
Phone +32 (0)2 466 55 66
E-Mail info@sick.be

Brasilien
Phone +55 11 3215-4900
E-Mail sac@sick.com.br

Canada
Phone +1(952) 941-6780
1 800-325-7425 - tollfree
E-Mail info@sickusa.com

Ceska Republika
Phone +420 2 57 91 18 50
E-Mail info@sick.cz

China
Phone +852-2763 6966
E-Mail ghk@sick.com.hk

Danmark
Phone +45 45 82 64 00
E-Mail sick@sick.dk

Deutschland
Phone +49 211 5301-301
E-Mail kundenservice@sick.de

Espana
Phone +34 93 480 31 00
E-Mail info@sick.es

France
Phone +33 1 64 62 35 00
E-Mail info@sick.fr

Great Britain
Phone +44 (0)1727 831121
E-Mail info@sick.co.uk

India
Phone +91-22-4033 8333
E-Mail info@sick-india.com

Israel
Phone +972-4-999-0590
E-Mail info@sick-sensors.com

Italia
Phone +39 02 27 43 41
E-Mail info@sick.it

Norge
Phone +47 67 81 50 00
E-Mail austefjord@sick.nl

Osterreich
Phone +43 (0)22 36 62 28 8-0
E-Mail office@sick.at

Polska
Phone +48 22 837 40 50
E-Mail info@sick.pl

Romania
Phone +40 356 171 120
E-Mail office@sick.ro

Russia
Phone +7 495 775 05 30
E-Mail info@sick.ru

Schweiz
Phone +41 41 619 29 39
E-Mail contact@sick.ch

Singapore
Phone +65 6744 3732
E-Mail admin@sicksgp.com.sg

Slovenija
Phone +386 (0)1-47 69 990
E-Mail office@sick.si

South Africa
Phone +27 11 472 3733
E-Mail info@sickautomation.co.za

South Korea
Phone +82-2 786 6321/4
E-Mail info@sickkorea.net

Suomi
Phone +358-9-25 15 800
E-Mail sick@sick.fi

Sverige
Phone +46 10 110 10 00
E-Mail info@sick.se

Taiwan
Phone +886 2 2375-6288
E-Mail sales@sick.com.tw

Türkiye
Phone +90 216 528 50 00
E-Mail info@sick.com.tr

United Arab Emirates
Phone +971 4 8865 878
E-Mail info@sick.ae

USA / México
Phone +1(952) 941-6780
1 800-325-7425 - tollfree
E-Mail info@sickusa.com

More representatives and agencies at www.sick.com

Irrtümer und Änderungen vorbehalten

Montage DBS36

Anbau DBS36 Aufsteckhohlwelle mit Drehmomentstütze (Abb. 1 und Abb. 2)

⚠ ACHTUNG!

Für die Montage der Encoderwelle an die Kundenwelle nur die Schraube bei der Nut, und die um 90° im Uhrzeigersinn versetzte Schraube verwenden. Die anderen beiden Schrauben dienen zur Befestigung des Wellenklemmrings auf der Welle und dürfen auf keinen Fall gelöst oder angezogen werden.

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren
- ▶ Lösen der 2 Innensechskantschrauben (1) am Klemmring (2) mit einem Innensechskantschraubenschlüssel Schlüsselweite = 1,5.
- ▶ Anbauhinweis Abb. 1 beachten.
- ▶ Min. = 6 mm, max. = 21 mm
- ▶ Encoder auf die Antriebswelle aufschieben.
- ▶ Bitte darauf achten, dass die Encoderwelle nicht an der Kundenanwendung streift.
- ▶ Drehmomentstütze (3) mit 2 Schrauben M3 und U-Scheiben befestigen (4). Dabei sicherstellen, dass das Anzugsmoment so gewählt wird, dass ein Verdrehen des Encoders nicht möglich ist.
- ▶ Bitte darauf achten, dass die Drehmomentstütze nicht vorgespannt ist.
- ▶ Beide Innensechskantschrauben (1) am Klemmring (2) leicht anziehen (Anzugsmoment 0,2 Nm) danach festziehen. Anzugsdrehmoment = 0,6 Nm.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

Anbau DBS36 Klemmflansch über flanschseitige Gewindebohrungen (Abb. 3)

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- ▶ Kupplung (1) auf Antriebswelle montieren; darauf achten, dass diese nicht streift.
- ▶ Encoder auf Kupplung (1) und Zentrier-/Klemmansatz (2) aufschieben.
- ▶ Encoder so ausrichten, dass das Lochbild in der Anwendung mit dem entsprechenden Lochbild des Encoders übereinstimmt
- ▶ Encoder mit 3 bzw. 4 Schrauben M3 (3) befestigen und Kupplung (1) am Encoder befestigen
- ▶ Die Kupplung darf keinen mechanischen Spannungen ausgesetzt werden.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei ausgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders prüfen.

Anbau DBS36 Klemmflansch über den Klemmansatz (Abb. 4)

⚠ ACHTUNG!

Da der Klemmansatz gleichzeitig auch Zentrieransatz ist, muss die Klemmvorrichtung so ausgebildet sein, dass beim Festklemmen kein unzulässiger Winkel- bzw. Wellenversatz entsteht.

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- ▶ Kupplung (1) auf Antriebswelle montieren; darauf achten, dass diese nicht streift.
- ▶ Encoder auf Kupplung (1) und Klemmansatz in Klemmvorrichtung (2) schieben
- ▶ Encoder mit Schraube (3) festklemmen.
- ▶ Kupplung (1) am Encoder befestigen; darauf achten, dass diese nicht streift.
- ▶ Die Kupplung darf keinen mechanischen Spannungen ausgesetzt werden.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei ausgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders prüfen.

Anbau DBS36 Klemmflansch mit Servoklammern (Abb. 5)

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- ▶ Kupplung (1) auf Antriebswelle montieren; darauf achten, dass diese nicht streift.
- ▶ Servoklammern (2) mit Schrauben M3 (4) montieren.
- ▶ Schrauben nicht festziehen, Servoklammern so verdrehen, dass der Encoder-Flansch in den Zentriersatz geschoben werden kann.
- ▶ Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Zentriersatz aufschieben.
- ▶ Servoklammern (2) durch Drehen in die Nut einrücken und leicht festziehen. Kupplung (1) auf Encoder befestigen. Die Kupplung darf keinen mechanischen Spannungen ausgesetzt werden.
- ▶ Alle 3 Schrauben (4) der Servoklammern festziehen.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders prüfen.

Montage DBS50

Anbau DBS50 Klemmflansch über flanschseitige Gewindebohrungen (Abb. 6)

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- ▶ Kupplung (1) am Encoder montieren; darauf achten, dass diese nicht am Encoderflansch streift.
- ▶ Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Zentrier-/Klemmansatz (2) aufschieben.
- ▶ Encoder so ausrichten, dass das Lochbild in der Anwendung mit dem entsprechenden Lochbild des Encoders übereinstimmt.
- ▶ Encoder mit 3 Schrauben M3 bzw. M4 (3) befestigen und Kupplung (1) auf der Antriebswelle montieren.
- ▶ Die Kupplung darf keinen mechanischen Spannungen ausgesetzt werden.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei ausgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders prüfen.

Anbau DBS50 Klemmflansch über den Klemmansatz (Abb. 7)

⚠ ACHTUNG!

Da der Klemmansatz gleichzeitig auch Zentrieransatz ist, muss die Klemmvorrichtung so ausgebildet sein, dass beim Festklemmen kein unzulässiger Winkel- bzw. Wellenversatz entsteht.

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- ▶ Kupplung (1) montieren; darauf achten, dass diese nicht am Encoderflansch streift.
- ▶ Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Klemmansatz in Klemmvorrichtung (2) schieben.
- ▶ Encoder mit Schraube (3) festklemmen.
- ▶ Kupplung (1) auf der Antriebswelle befestigen.
- ▶ Die Kupplung darf keinen mechanischen Spannungen ausgesetzt werden.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei ausgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders prüfen.

Anbau DBS50 Klemmflansch mit Servoklammern (Abb. 8)

- ▶ Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- ▶ Kupplung (1) am Encoder montieren; darauf achten, dass sie nicht am Encoder-Flansch streift.
- ▶ Servoklammern (2) mit Schrauben M3 (4) montieren.
- ▶ Schrauben nicht festziehen, Servoklammern so verdrehen, dass der Encoder-Flansch in den Zentriersatz geschoben werden kann.
- ▶ Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Zentriersatz aufschieben.
- ▶ Servoklammern (2) durch Drehen in die Nut einrücken und leicht festziehen. Kupplung (1) auf Antriebswelle befestigen. Die Kupplung darf keinen mechanischen Spannungen ausgesetzt werden.
- ▶ Alle 3 Schrauben (4) der Servoklammern festziehen.
- ▶ Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen.
- ▶ Spannung einschalten und Funktion des Encoders prüfen.

Abb. 1: Anbau DBS36 Aufsteckhohlwelle mit Drehmomentstütze

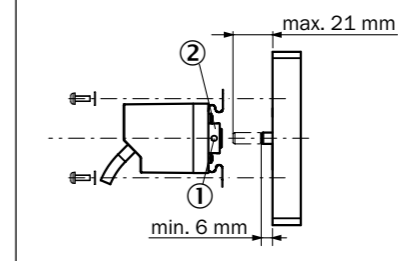


Abb. 2: Anbau DBS36 Aufsteckhohlwelle mit Drehmomentstütze

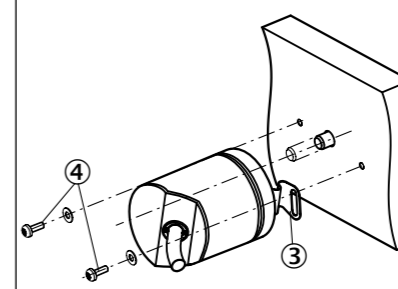
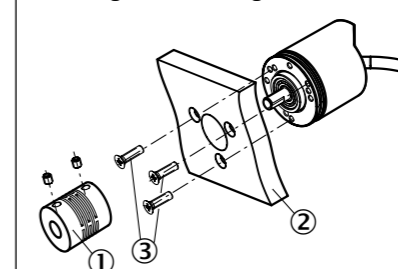


Abb. 3: Anbau DBS36 Klemmflansch über flanschseitige Gewindebohrungen



4 x M3 bei 30 mm
Tiefe < 7 mm

3 x M3 bei 28 mm
Tiefe < 7 mm

3 x M3 bei 30 mm
Tiefe < 7 mm

Abb. 4: Anbau DBS36 Klemmflansch über den Klemmansatz

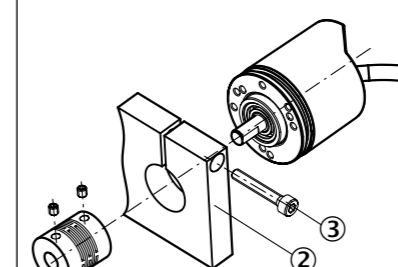


Abb. 5: Anbau DBS36 Klemmflansch mit Servoklammern

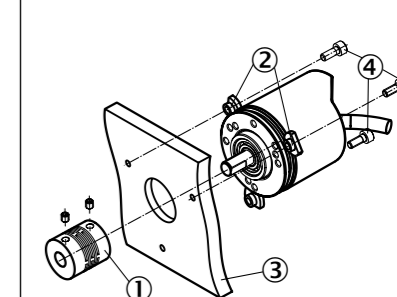
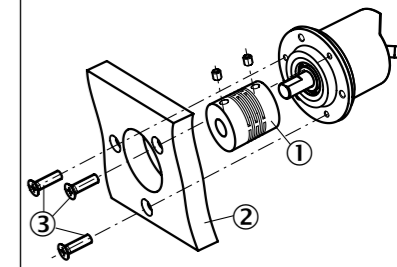


Abb. 6: Anbau DBS50 Klemmflansch über flanschseitige Gewindebohrungen



3 x M4 bei 40 mm
Tiefe < 6 mm

3 x M3 bei 40 mm
Tiefe < 6 mm

Abb. 7: Anbau DBS50 Klemmflansch über den Klemmansatz

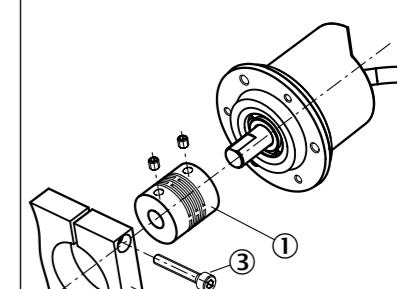
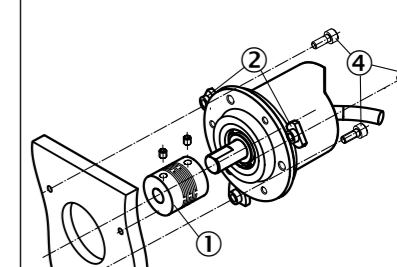


Abb. 8: Anbau DBS50 Klemmflansch mit Servoklammern



⚠ ACHTUNG!

PIN-Belegung nur für Standard-Encoder gültig. Bei kundenspezifischen Encodern bitte entsprechendes Datenblatt verwenden.

EASIMA Incremental Encoders Installation instructions

SICK Encoders are measuring instruments produced in accordance with recognised industrial regulations.

⚠ The installation of the Encoder is to be carried out by trained personal with knowledge of electrical engineering and precision engineering.

⚠ A DBS36 or DBS50 Encoder must be used only for the purpose appropriate to its design.

⚠ Safety advice

- ▶ Observe the professional safety regulations and accident prevention regulations applicable to your country.
- ▶ Switch off the voltage to all the devices / machines and plant involved in the mounting.
- ▶ Never electrically connect or disconnect the Encoder with the voltage switched on, otherwise this may lead to damage to the Encoder.
- ▶ For the satisfactory operation of the devices, care must be paid to good earthing and to a screen connection suitable for EMC (screen connected at both ends).
- ▶ Avoid striking the shaft of the Encoder.
- ▶ Ensure good earthing and EMC-compliant screen connection (screen attached on both sides), resp. for the devices to function.

General advice

The more accurately the centering for the Encoder is, the lower are the angular offset and shaft offset after the installation and the smaller is the stress applied to the stator coupling and bearing of the Encoder.

In order not to stress the stator coupling during the installation, always fix the by its stator coupling and then fasten the clamping ring of the hollow shaft clamping.

In case of the Encoders with cable outlet, the screening braid is connected to the housing.

From the point of view of EMC, it is absolutely necessary for the housing or cable screen to be connected to earth or ground. This can be done by connecting the screening braid of the cable.

The screening braid should be connected over a large area.

Allocation

⚠ The max. cable length may not exceed 30 m.

Colour of wires	Pin 8-pole for M12	Pin 12-pole for M23	Signal OC	Signal TTL; HTL	Explanation
Brown	1	6	Not connected	A-	Signal line
White	2	5	A	A	Signal line
Black	3	1	Not connected	B-	Signal line
Pink	4	8	B	B	Signal line
Yellow	5	4	Not connected	Z-	Signal line
Lilac	6	3	Z	Z	Signal line
Blue	7	10	GND	GND	Ground connection of the Encoder
Red	8	12	+Us	+Us	Supply voltage
-	-	9	Not connected	Not connected	Not connected
-	-	2	Not connected	Not connected	Not connected
-	-	11	Not connected	Not connected	Not connected
-	-	7	Not connected	Not connected	Not connected
Screen	Screen	Screen	Screen	Screen	Screen (Screen connected to Encoder housing).

⚠ ATTENTION!

PIN allocation only valid for standard encoder. For customer specific versions please see the relevant data sheet.

EASIMA Incremental Encoders

DBS36 DBS50

SICK STEGMANN GmbH
Postfach 1560 · D-78156 Donaueschingen
Dürheimer Straße 36 · D-78166 Donaueschingen
Telefon: +49 771 80 70 · Telefax +49 771 80 71 00
www.sick.com · info@sick.de

Australia
Phone +61 3 9497 4100
1800 334 802 - tollfree
E-Mail sales@sick.com.au
Belgium / Luxembourg
Phone +32 (0)2 466 55 66
E-Mail info@sick.be
Brasil
Phone +55 11 3215-4900
E-Mail sac@sick.com.br
Canada
Phone +1(952) 941-6780
1 800-325-7425 - tollfree
E-Mail info@sickusa.com
Ceská Republika
Phone +420 2 57 91 18 50
E-Mail sick@sick.cz
China
Phone +852-2763 6966
E-Mail ghk@sick.com.hk
Danmark
Phone +45 45 82 64 00
E-Mail sick@sick.dk
Deutschland
Phone +49 211 5301-301
E-Mail kundenservice@sick.de
España
Phone +34 93 480 31 00
E-Mail info@sick.es
France
Phone +33 1 64 62 35 00
E-Mail info@sick.fr
Great Britain
Phone +44 (0)1727 831121
E-Mail info@sick.co.uk
India
Phone +91-22-4033 8333
E-Mail info@sick-india.com
Israel
Phone +972-4-999-0590
E-Mail info@sick-sensors.com
Italia
Phone +39 02 27 43 41
E-Mail info@sick.it
Japan
Phone +81 (0)3 3358 1341
E-Mail support@sick.jp
Magyarország
Phone +36 1 371 2680
E-Mail office@sick.hu
Niederlands
Phone +31 (0)30 229 25 44
E-Mail info@sick.nl

Norge
Phone +47 67 81 50 00
E-Mail austefjord@sick.nl
Osterreich
Phone +43 (0)22 36 62 28 8-0
E-Mail office@sick.at
Polska
Phone +48 22 837 40 50
E-Mail info@sick.pl
România
Phone +40 356 171 120
E-Mail office@sick.ro
Russia
Phone +7 495 775 05 30
E-Mail info@sick.ru
Schweiz
Phone +41 41 619 29 39
E-Mail contact@sick.ch
Singapore
Phone +65 6744 3732
E-Mail admin@sicksgp.com.sg
Slovenija
Phone +386 (0)1-47 69 990
E-Mail office@sick.si
South Africa
Phone +27 11 472 3733
E-Mail info@sickautomation.co.za
South Korea
Phone +82-2 786 6321/4
E-Mail info@sickkorea.net
Suomi
Phone +358-9-25 15 800
E-Mail sick@sick.fi
Sverige
Phone +46 10 110 10 00
E-Mail info@sick.se
Taiwan
Phone +886 2 2375-6288
E-Mail sales@sick.com.tw
Türkiye
Phone +90 216 528 50 00
E-Mail info@sick.com.tr
United Arab Emirates
Phone +971 4 8865 878
E-Mail info@sick.ae
USA / México
Phone +1(952) 941-6780
1 800-325-7425 - tollfree
E-Mail info@sickusa.com

More representatives and agencies at www.sick.com

Subject to change without notice

Assembly DBS36

Installation DBS36 blind hollow shaft with stator coupling (Figure 1 & 2)

⚠ ATTENTION!

Only use the screw next to the groove and the screw offset clockwise by 90 degrees to mount the encoder shaft onto the customer shaft. The other two screws are used to fix the clamping ring to the shaft and must not be loosened or tightened.

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Loosen the 2 Hexagon socket screws (1) on the clamping ring (2) with a Hexagon socket wrench size 1.5.
- ▶ Take note of installation figure 1.
- ▶ Min. = 6 mm (0.24 inch), max. = 21 mm (0.83 inch)
- ▶ Push the Encoder onto the drive shaft.
- ▶ Please ensure that the encoder shaft does not scrape against the customer application.
- ▶ Fasten stator coupling (3) with 2 screws M3 and washers (4). In doing so, ensure that sufficient torque is applied so to prevent twisting of the encoder.
- ▶ Please ensure that the stator coupling is not pre-stressed.
- ▶ Lightly tighten both hexagon socket screws (1) on the clamping ring (2) (torque 0.2 Nm) then subsequently tighten up fully. Locking torque = 0.6 Nm.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Installation DBS36 face mounting flange via the threaded holes on the flange side (Figure 3)

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Mount the coupling (1) on the drive shaft; in doing so, ensure that does not come into contact.
- ▶ Slide the encoder onto the coupling (1) and centering / clamping attachment (2).
- ▶ Align the encoder so that the hole pattern in the application matches the corresponding hole pattern of the encoder.
- ▶ Fasten the encoder with 3 or 4 screws M3 (3) and mount the coupling (1) on the encoder.
- ▶ The coupling may not be subjected to mechanical stress.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Installation DBS36 face mounting flange via the mounting spigot (Figure 4)

⚠ ATTENTION!

Since the mounting spigot is also the means of centring, the clamping device must be constructed in such a way that when it is clamped firmly, no impermissible angular or shaft offset results.

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Mount the coupling (1) on the drive shaft; in doing so, ensure that does not come into contact.
- ▶ Slide the encoder onto the coupling (1) and slide the clamping attachment into the clamping device (2).
- ▶ Clamp the Encoder firmly with the screw (3).
- ▶ Fasten the coupling (1) on the encoder; in doing so, ensure that they do not scrape against each other.
- ▶ The coupling may not be subjected to mechanical stress.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Mounting DBS36 face mount flange with servo-clamps (Figure 5)

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Mount the coupling (1) on the drive shaft; in doing so, ensure that does not come into contact.
- ▶ Mount servo-clamps (2) with screws M3 (4).
- ▶ Do not tighten up the screws, rotate the servo-clamps so that the Encoder flange can be inserted into the centering fixture.
- ▶ Slide the encoder together with the mounted coupling (1) onto the drive shaft and centering fixture.
- ▶ Engage the servo-clamps (2) by rotating into the groove and tighten up slightly. Fasten the coupling (1) on the encoder. The coupling may not be subjected to mechanical stress.
- ▶ Tighten up all 3 screws (4) on the servo-clamps.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Assembly DBS50

Installation DBS50 face mounting flange via the threaded holes on the flange side (Figure 6)

⚠ ATTENTION!

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Mount the coupling (1) on the Encoder, take care that it does not touch the Encoder flange.
- ▶ Push the Encoder, with mounted coupling (1) onto the drive shaft and centring recess (2).
- ▶ Align the encoder so that the hole pattern in the application matches the corresponding hole pattern of the encoder.
- ▶ Fasten the encoder with 3 x M3 or M4 screws (3) and mount the coupling (1) on the drive shaft.
- ▶ The coupling may not be subjected to mechanical stress.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Installation DBS50 face mounting flange via the mounting spigot (Figure 7)

⚠ ATTENTION!

Since the mounting spigot is also the means of centring, the clamping device must be constructed in such a way that when it is clamped firmly, no impermissible angular or shaft offset results.

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Mount the coupling (1) on the Encoder, take care that it does not touch the Encoder flange.
- ▶ Fit the Encoder, with mounted coupling (1), onto the drive shaft, and the mounting spigot into the clamping device (2).
- ▶ Clamp the Encoder firmly with the screw (3).
- ▶ Fix the coupling (1) on the drive shaft.
- ▶ The coupling may not be subjected to mechanical stress.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Mounting DBS50 face mount flange with servo-clamps (Figure 8)

- ▶ Lock the drive customer shaft.
- ▶ Fasten the coupling (1) on the encoder; in doing so, ensure that it cannot scrape against the encoder flange.
- ▶ Mount servo-clamps (2) with screws M3 (4).
- ▶ Do not tighten up the screws, rotate the servo-clamps so that the encoder flange can be inserted into the centering fixture.
- ▶ Slide the encoder together with the mounted coupling (1) onto the drive shaft and centering fixture.
- ▶ Engage the servo-clamps (2) by rotating into the groove and tighten up slightly. Mount the coupling (1) on the drive shaft. The coupling may not be subjected to mechanical stress.
- ▶ Tighten up all 3 screws (4) on the servo-clamps.
- ▶ Make the electrical connections with the voltage switched off.
- ▶ Switch on the voltage and check the functioning of the Encoder.

Figure 1: Installation DBS36 blind hollow shaft with stator coupling

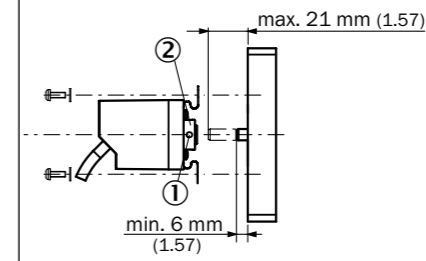


Figure 2: Installation DBS36 blind hollow shaft with stator coupling

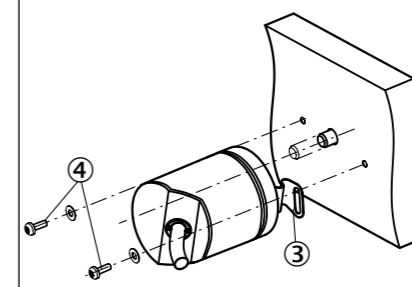


Figure 3: Installation DBS36 face mounting flange via threaded holes on the flange side

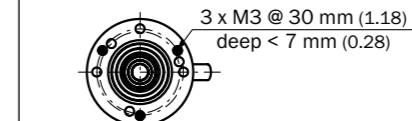
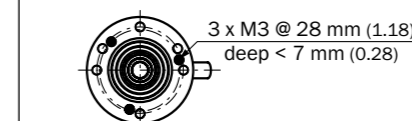
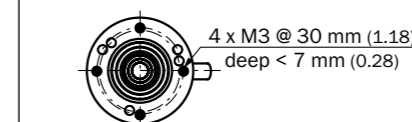
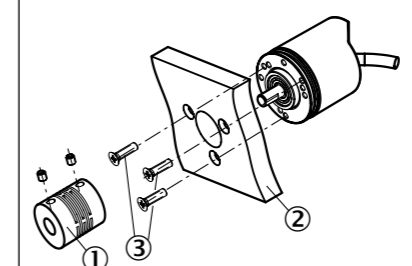


Figure 4: Installation DBS36 face mounting flange via mounting spigot

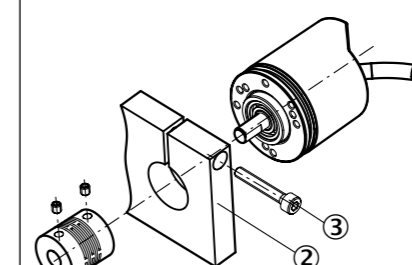


Figure 5: Installation DBS36 Face mount flange with servo-clamps

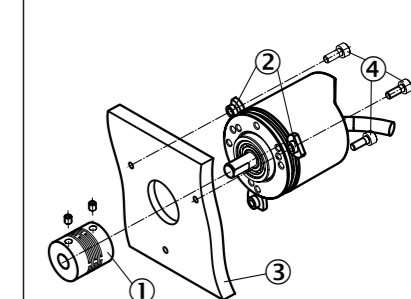


Figure 6: Installation DBS50 face mounting flange via threaded holes on the flange side

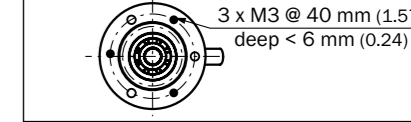
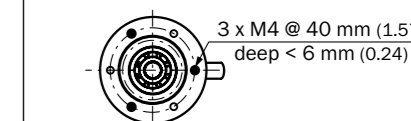
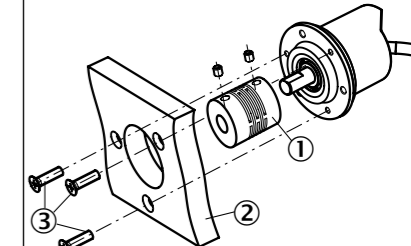


Figure 7: Installation DBS50 face mounting flange via mounting spigot

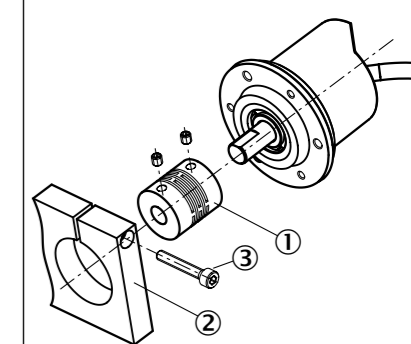


Figure 8: Installation DBS50 Face mount flange with servo-clamps

