



ATLANTA

**Montage-,
Betriebs- und Wartungsanleitung**

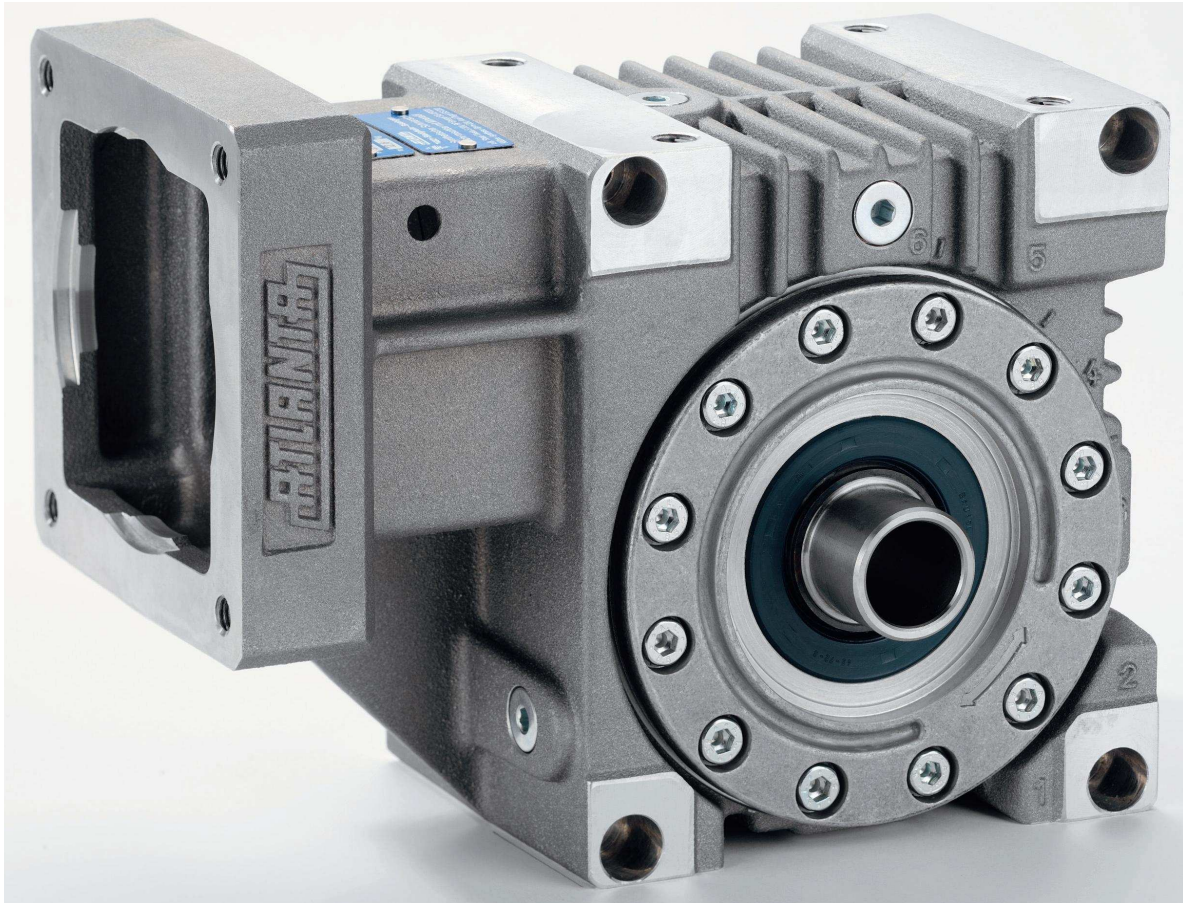
BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	1	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08



ATLANTA

Antriebssysteme

58er HP-Servo-Schneckengetriebe



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	2	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Inhaltsverzeichnis

Firmenanschrift.....	3
Allgemein.....	3
An wen wendet sich diese Anleitung?.....	3
Sicherheitshinweise	3
Weitere Zeichen und Symbole	3
Haftungsausschluss.....	4
Änderungen, Umbauten.....	4
EG-Maschinenrichtlinie	4
Technische Änderungen	4
Bestimmungsgemäße Verwendung.....	4
Nicht bestimmungsgemäße Verwendung.....	5
Qualifiziertes Personal.....	5
Allgemeine Sicherheitshinweise	5
Kurzbeschreibung.....	6
Artikelnummer	7
Kennzeichnung.....	7
Anzugsmomente.....	9
Checkliste Inbetriebnahme	9
Inbetriebnahme / Betrieb	10
Wartung.....	11
Wellendichtringe	11
Wartungsintervalle	12
Getriebeöl wechseln	12
Nachstellen des Verdreh-Flankenspiels:.....	14
Reinigung.....	14
Montageanleitung	15
Montagevorbereitung.....	15
Schneckengetriebe einbauen.....	15
Abtriebswelle einbauen (Version mit Schrumpfscheibe)	16
Abtriebs-Ritzelwelle einbauen (Version mit Passfeder)	18
Kupplung auf Motorwelle montieren.....	19
Motor anbauen.....	20
Transport	22
Lagerung	22
Fehlerliste (Störungssuche).....	23
Entsorgung	24



VORSICHT! Die Einhaltung dieser Betriebs- und Wartungsanleitung ist die Voraussetzung für störungsfreien Betrieb und die Erfüllung eventueller Mängelhaftungsansprüche. Lesen Sie deshalb zuerst die Betriebs- und Wartungsanleitung, bevor Sie mit dem Einsatz des Getriebes beginnen. Stellen Sie sicher dass die Betriebs- und Wartungsanleitung dem Montagepersonal in einem leserlichen Zustand zugänglich gemacht wird. Beachten Sie nationale / regionale Vorschriften für Sicherheit und Unfallverhütung.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	3	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Firmenanschrift

ATLANTA Antriebssysteme
E. Seidenspinner GmbH & Co. KG
Adolf-Heim-Straße 16/18
74321 Bietigheim-Bissingen

Telefon 0049(0)7142-7001-0
Telefax 0049(0)7142-7001-99
E-Mail info@atlantagmbh.de
Internet <http://www.atlantagmbh.de>

Allgemein

An wen wendet sich diese Anleitung?

Diese Anleitung wendet sich an alle Personen, die dieses 58er HP-Servo-Schneckengetriebe einbauen, betreiben oder warten.

Sie dürfen das 58er HP-Servo-Schneckengetriebe nur verwenden, wenn Sie diese Betriebs- und Wartungsanleitung gelesen und verstanden haben. Bitte geben Sie Sicherheitshinweise auch an andere Personen weiter.

Sicherheitshinweise

In der Anleitung werden folgende Signalsymbole- und Worte verwendet, um sie vor etwas zu warnen bzw. auf etwas hinweisen.



GEFAHR

warnet sie vor einem hohen Verletzungsrisiko



WARNUNG

warnet sie vor einem möglichen Verletzungsrisiko



VORSICHT

warnet sie vor einem geringen Verletzungsrisiko, bzw. vor Beschädigung



Umweltgefährlich warnet sie vor einem Verschmutzungsrisiko für die Umwelt



Transport warnet sie vor Verletzungsgefahren beim Transport von schweren und sperrigen Teilen

Weitere Zeichen und Symbole



durch eine „Handlungsanweisung“ werden sie aufgefordert etwas zu tun





durch einen „Tipp“ werden sie auf eine mögliche Erleichterung oder Verbesserung hingewiesen



Wartung: weist auf einen optimalen Betrieb hin



Beim Einsatz in  explosionsgefährdeten Bereichen müssen die mit  gekennzeichneten Hinweise beachtet werden, diese wurden anhand der KGA 102 erstellt.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	4	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Haftungsausschluss

Für Schäden oder Verletzungen, die aus dem unsachgemäßen Umgang mit dem 58er HP-Servo-Schneckengetriebe entstehen, haftet der Hersteller nicht.

Nicht fachgerechte Handlungen und sonstige Handlungen, die nicht in Übereinstimmung mit dieser Anleitung stehen, beeinträchtigen die Eigenschaften des Produktes. Dies führt zum Verlust jeglicher Sachgewährleistungen gegen die Firma ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG.

Änderungen, Umbauten

Änderungen oder Umbauten an dem Getriebe dürfen nur mit ausdrücklicher schriftlicher Genehmigung von ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG durchgeführt werden.

EG-Maschinenrichtlinie

Im Sinne der EG-Richtlinie für Maschinen 98/37 EG gilt das Getriebe nicht als eigenständige Maschine, sondern als Komponente zum Einbau in Maschinen.

Im Geltungsbereich der EG-Richtlinie ist die Inbetriebnahme so lange untersagt, bis festgestellt wurde, dass die Maschine, in der dieses Erzeugnis eingebaut ist, den Bestimmungen dieser Richtlinie entspricht.

Technische Änderungen

ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG behält sich technische Änderungen zur Verbesserung des Produktes vor.

Bestimmungsgemäße Verwendung

⚠ VORSICHT Das ATLANTA 58er HP-Servo-Schneckengetriebe darf ausschließlich zur Drehzahl- und Drehmomentwandlung im Maschinen- und Anlagenbau unter atmosphärischen Bedingungen verwendet werden. Es darf nicht im Freien verwendet werden.


Die zulässige Eingangsdrehzahl und das Abtriebsdrehmoment, sowie die zugelassenen Zusatzkräfte dürfen nicht überschritten werden. Die Auslegungsrichtlinien nach Atlanta-Katalog müssen berücksichtigt werden. Die maximal zulässigen Drehmomente entnehmen Sie bitte unserem Katalog oder unserer Internetseite: <http://www.atlantagmbh.de>

⚠ GEFAHR Das Getriebe darf nicht in Verbindung mit Verbrennungsmotoren eingesetzt werden – Überhitzungsgefahr, unzulässige Stoßbelastung!

⚠ VORSICHT Das Getriebe ist für den Eintrieb über die Schneckenwelle mit der ATLANTA - Spezialekupplung konzipiert. Der Eintrieb über das Schneckenrad (Abtriebshohlwelle) darf nur nach Rücksprache mit Firma ATLANTA erfolgen. Die Wirkungsgradangabe bezieht sich auf den Eintrieb über die Schneckenwelle.

⚠ VORSICHT Das Getriebe ist nicht selbstbremsend.

⚠ VORSICHT Das Getriebe darf nicht im Freien oder unter Wasser eingesetzt werden.

⚠ VORSICHT Die Oberflächentemperatur des Getriebegehäuses darf im Betrieb 80°C nicht überschreiten. Beim Einsatz in  explosionsgefährdeten Bereichen darf die Gehäusetemperatur 65°C nicht überschreiten.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	5	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

- ⊗ Gegebenenfalls Oberflächentemperatur messen und bei Überschreitung von 65°C Warnung oder Abschaltung
- ☺ Das Getriebe ist für Aussetzbetrieb (S3 nach DIN EN 60034-1) konzipiert.
- ☺ Dauerbetrieb (S1 nach DIN EN 60034-1) ist ohne schriftliche Zustimmung des Herstellers unzulässig. Der Dauerbetrieb ist über die Einschaltdauer definiert. Ist sie größer als 30% oder länger als 20 Minuten, so liegt Dauerbetrieb vor.
- ⊗ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen müssen die mit ⊗ gekennzeichneten Vorschriften befolgt werden.

Nicht bestimmungsgemäße Verwendung

Jeder Gebrauch, der die o. g. Beschränkungen überschreitet (insbesondere höhere Momente und Drehzahlen) gilt als nicht bestimmungsgemäß und somit verboten.

Der Betrieb des Getriebes ist verboten, wenn:

- es nicht ordnungsgemäß montiert wurde (z.B. Befestigung des Motors),
- es nicht ordnungsgemäß eingebaut wurde (z.B. Befestigungsschrauben),
- das Getriebe stark verschmutzt ist,
- es ohne Schmierstoff betrieben wird.

Qualifiziertes Personal

Von dem 58er HP-Servo-Schneckengetriebe können Restgefahren für Personen und Sachwerte ausgehen. Deshalb dürfen alle Montage-, Installations-, Inbetriebnahme- und Servicearbeiten nur von geschultem Personal ausgeführt werden, das die möglichen Gefahren kennt.

Das Personal muss für die entsprechende Tätigkeit die erforderliche Qualifikation haben und mit der Montage, Installation, Inbetriebnahme und dem Betrieb des Produktes vertraut sein. Dazu müssen die Betriebsanleitung und besonders die Sicherheitshinweise sorgfältig gelesen, verstanden und beachtet werden.

Darüber hinaus darf nur qualifiziertes Personal die folgenden Arbeiten durchführen:

Transport, Einlagerung, Aufstellung/Montage, Anschluss, Inbetriebnahme, Wartung, Instandhaltung

Allgemeine Sicherheitshinweise

Mit diesen Sicherheitshinweisen wird kein Anspruch auf Vollständigkeit erhoben. Bei Fragen und Problemen sprechen Sie bitte mit ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG. Das Getriebe entspricht zum Zeitpunkt der Auslieferung dem Stand der Technik und gilt grundsätzlich als betriebssicher.



Unsachgemäße Arbeiten können zu Verletzungen und Schäden führen.

- ☞ Achten Sie darauf, dass das Getriebe nur von ausgebildetem Fachpersonal installiert, gewartet oder demontiert wird.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	6	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08



Umhergeschleuderte Fremdkörper können Sie schwer verletzen.

- ☞ Achten Sie darauf, dass sich keine Fremdkörper oder Werkzeuge am Getriebe befinden, bevor Sie das Getriebe in Betrieb nehmen.



Berührung mit heißen Flächen kann zu Verbrennungen führen.

- ☞ Berühren Sie die Getriebe nicht, wenn diese hohe Betriebstemperaturen haben oder benutzen Sie geeignete Schutzausrüstung (z.B. Handschuhe).



Drehende Teile können zu Verletzungen führen. Es besteht Einzugsgefahr!

- ☞ Halten Sie ausreichenden Abstand zu drehenden Maschinenteilen.



Sie dürfen niemals beschädigte Produkte installieren oder in Betrieb nehmen.

- ☞ Reklamieren Sie Beschädigungen bitte umgehend.

Kurzbeschreibung

Das ATLANTA 58er HP-Servo-Schneckengetriebe wurde für den Einsatz mit Dreh- und Gleichstrom-Servomotoren entwickelt. Es zeichnet sich durch eine spielarme Verzahnung mit Nachstellmöglichkeit aus. Das Leichtmetallgehäuse ermöglicht eine optimale Wärmeabfuhr. Robuste Lager und eine sehr gute Steifigkeit ermöglichen die Übertragung hoher Momente und Zusatzkräfte. Das Getriebe ist bei Auslieferung Probe gelaufen, mit Öl befüllt, auf Dichtheit geprüft und somit betriebsbereit. Das Getriebe kann in unterschiedlichen Untersetzungen geliefert werden. Bis auf den Radsatz sind, innerhalb einer Getriebegröße und Getriebeausführung, alle Teile gleich. Die letzten 2 Ziffern der Artikelnummer enthalten die Nennuntersetzung. Die genaue Untersetzung kann der untenstehenden Tabelle entnommen werden.

Artikel-Nr.	Getriebe Ist-Untersetzung	Gültig bei
xx xx x05	19/4 = 4,75	Achsabständen 50;63;80;100 mm
xx xx x07	27/4 = 6,75	allen Achsabständen
xx xx x09	37/4 = 9,25	allen Achsabständen
xx xx x15	29/2 = 14,5	allen Achsabständen
xx xx x20	39/2 = 19,5	allen Achsabständen
xx xx x29	29/1 = 29,0	allen Achsabständen
xx xx x39	39/1 = 39,0	allen Achsabständen
xx xx x50	50/1 = 50,0	Achsabstand 50 mm
xx xx x52	52/1 = 52,0	Achsabständen 63;80;100;125 mm

Diese Getriebe gibt es mit 2 Abtriebsvarianten:

- Abtriebshohlwelle für Paßfederverbindungen
- Abtriebshohlwelle für Klemmverbindungen



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

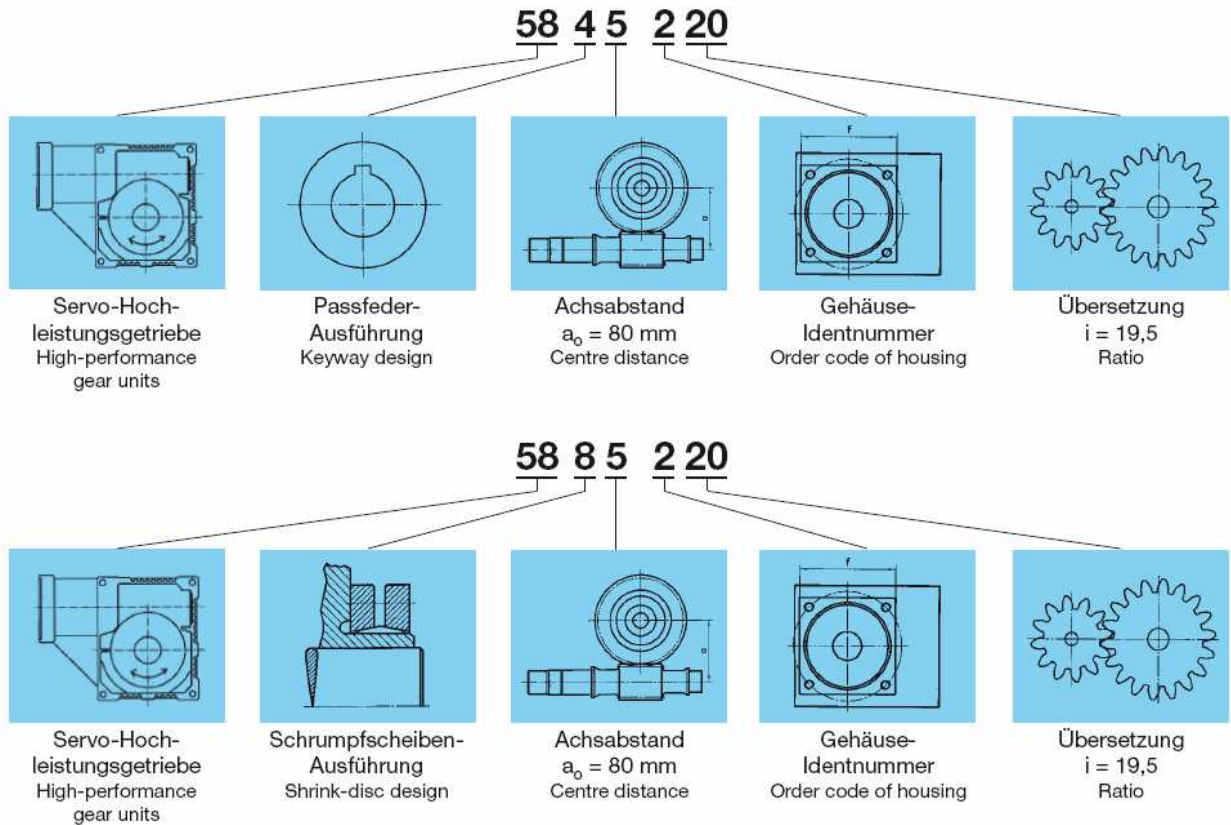
58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	7	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Artikelnummer

Die Artikelnummer setzt sich wie folgt zusammen:

Beispiel HP-Servo Schneckengetriebe $a=80\text{mm}$, $i=19.5$ Passfederausführung bzw. Schrumpfscheibenausführung



Kennzeichnung

Das Getriebe ist mit einem Typenschild (siehe unten) gekennzeichnet, dies enthält den Getriebetyp, die Übersetzung, die max. Leistung für S3-Betrieb, die max. Drehzahl für S3-Betrieb, das Montagedatum und die fortlaufende Nr. des Getriebes.

Antriebssysteme

 Typ ① P ③ kW

 i ② n_1 ④ U/min

 m ⑤ kg Nr. ⑥

- ① Getriebetyp
- ② Übersetzung
- ③ Max. Leistung für S3-Betrieb [kW]
- ④ Max. Drehzahl für S3-Betrieb [min^{-1}]
- ⑤ Masse [kg]
- ⑥ Seriennummer



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	8	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Alternativ:

74321 Bietigheim-Biss.

⊕ Typ ① i ② ⊕

P ③ kW n₁ ④ U/min

m ⑤ kg Nr. ⑥ I

- ① Getriebetyp
- ② Übersetzung
- ③ Max. Leistung für S3-Betrieb [kW]
- ④ Max. Drehzahl für S3-Betrieb [min⁻¹]
- ⑤ Masse [kg]
- ⑥ Seriennummer

Ein separates Öltypenschild enthält die Ölsorte:

ATLANTA Antriebssysteme

Synthetischer Schmierstoff

Klübersynth GH 6-220
Shell Tivela S 220
Energol SG-XP 220
Aral Degol GS 220

nicht mischbar mit Mineralöl

Alternativ:

74321 Bietigheim-Bissingen

Synthetischer Schmierstoff
nicht mischbar mit Mineralöl

z.B. Klübersynth GH 6-220
Shell Tivela S 220, Aral Degol GS 220,
BP Energol SG XP 220

⊕ Beim Einsatz in ⊕ explosionsgefährdeten Bereichen muss das Getriebe die entsprechende Kennzeichnung durch ein Schild aufweisen. Nur dann ist es für diesen ausgewiesenen Bereich zulässig:

ATLANTA Antriebssysteme

Typ P kW

⊕ CE ⊕ II 3 G T4 / II 3 D T 130°C ⊕

i n₁ U/min

m kg Nr.

Alternativ durch Zusatzschild:

⊕ CE ⊕ II 3 G T4 and II 3 D T 130 °C ⊕



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	9	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Anzugsmomente

Alle Schraubenverbindungen, für die Anzugsmomente angegeben sind, müssen grundsätzlich mit einem kalibrierten Drehmomentschlüssel angezogen und überprüft werden.

Die Anzugsmomente sind einschlägig bekannten Tabellenbüchern zu entnehmen. Sollten Schrauben der DIN912 verwendet werden, so können Sie sich nach folgender Tabelle richten: Für die Senkbohrungen:



Bei Verwendung der Drehmomente nach eigener Werksnorm die eine Ausnutzung von 90% der Streckgrenze der Schraube vorsieht, muss eine geeignete Unterlegscheibe / Buchse verwendet werden

Innensechskant-Schrauben DIN912 Festigkeitsklasse 8.8 / Alu-Gehäuse	M8	M10	M12	M16
Anzugsmoment in Nm ^{*)}	18,8	40	45	117
Anzugsmoment in lbf in ^{*)}	166	354	398	1035,5

Für die Gewindebohrungen:

(Einschraubtiefe min. $1,5 \times d_{\text{nenn}}$ vom Gewinde / Auflagefläche Stahl mit mind. $p_G > 500 \text{ N/mm}^2$)

Innensechskant-Schrauben DIN912 Festigkeitsklasse 8.8	M8	M10	M12	M16
Anzugsmoment in Nm ^{*)}	23	46	80	195
Anzugsmoment in lbf in ^{*)}	203	407	708	1725

^{*)} Nur kalibrierte Drehmomentschlüssel verwenden! Bei zu geringem Anzugsmoment wird das geforderte Drehmoment nicht übertragen. Bei zu hohem Anzugsmoment werden die Schrauben überdehnt und unbrauchbar. Schrauben gegen Lösen sichern (z.B. Loctite 243).

Checkliste Inbetriebnahme

Vor der Inbetriebnahme

Was muss geprüft werden?	Geprüft
Lieferung: <ul style="list-style-type: none"> • Stimmt der Lieferumfang mit dem Warenbegleitpapieren überein? – Eventuelle Transportschäden sofort beim Anlieferer melden. – Erkennbare Mängel / Unvollständigkeit sofort bei ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG melden 	
$\langle \text{Ex} \rangle$ Ex-Einsatzbereich: <ul style="list-style-type: none"> • Stimmen die folgenden Angaben auf dem Typenschild des Getriebes / Motors mit dem zulässigen Ex-Einsatzbereich vor Ort überein? – Explosionsgruppe – Kategorie – Zone – Temperaturklasse – maximale Oberflächentemperatur 	
Umgebungstemperatur: <ul style="list-style-type: none"> • Wird der Umgebungstemperaturbereich gemäß den Angaben der Schmierstofftabelle eingehalten? – Eine maximale Umgebungstemperatur von 40°C darf während des gesamten Betriebszeitraumes nicht überschritten werden. – Eine minimale Umgebungstemperatur von -10°C darf während des gesamten Betriebszeitraumes nicht unterschritten werden. 	



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	10	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Belüftung:

- Ist eine ausreichende Belüftung der Getriebe gewährleistet?

⊕ An- und Abtriebsselemente:

- Sind alle zu montierenden An- und Abtriebsselemente für den Einsatz im vorliegenden Ex-Schutz-Einsatzfall geeignet?

Typenschildangaben:

- Werden die auf dem Typenschild des Getriebes angegebenen Daten nicht überschritten?

Während der Inbetriebnahme

Was muss geprüft werden?	Geprüft
Umgebungsbereich: <ul style="list-style-type: none"> • Es muss sicher gestellt sein, dass keine explosionsfähigen Atmosphären, Öle, Säuren, Gase, Dämpfe oder brennbare Stäube vorhanden sind! 	
Temperatur-Messung: Eine Temperatur-Messung muss nach 3 Stunden Betrieb unter der maximalen Einsatzfallbelastung erfolgen! <ul style="list-style-type: none"> • Die Temperatur-Messungen müssen an, vor dem Kühlluftstrom geschützten Stellen, im Bereich des Antriebs erfolgen. Sinnvollerweise werden mehrere Stellen gemessen um das Maximum zu ermitteln. • Eine absolute Gehäuseoberflächentemperatur von 80°C darf nicht überschritten werden, um die thermische Beanspruchung von Wellendichtringen und Schmierstoff gering zu halten; dieses wirkt sich positiv auf deren Lebensdauer aus. 	

Inbetriebnahme / Betrieb

Stellen Sie für den Betrieb sicher, dass folgende Vorgaben erfüllt sind:

- Überwachungs- und Schutzeinrichtungen dürfen nicht außer Betrieb gesetzt sein. Dies gilt auch für den Probebetrieb und Inbetriebnahme.
- Die Getriebe dürfen unter folgenden Umgebungsbedingungen nicht betrieben werden:
 - Explosionsfähige Atmosphäre (Ausnahme CE **⊕** II 3 G T4 / II 3 D T 130°C)
 - Öle
 - Säuren
 - Gase (Ausnahme CE **⊕** II 3 G T4 / II 3 D T 130°C)
 - Dämpfe
 - Strahlungen
- Die Umgebungstemperatur muss entsprechend den verwendeten Schmierstoffen zwischen -10°C und +40°C liegen. Bei Umgebungstemperaturen außerhalb des zulässigen Bereiches halten Sie Rücksprache mit ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG.
- Die Getriebe dürfen nur betrieben werden, wenn zur Vermeidung von Wärmestaus eine ausreichende Belüftung vorhanden ist.

⊕ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen muss der Betreiber sicherstellen, dass die Gehäuse Oberflächentemperatur 65°C nicht übersteigt, ggf. Oberflächentemperatur des Gehäuses überwachen.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	11	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08



VORSICHT

Die Oberfläche des Getriebes kann während des Betriebes Temperaturen von über 65°C erreichen und Verbrennungen verursachen. Derjenige, der das Getriebe einbaut, muss dafür sorgen, dass Personen nicht durch heiße Oberflächen gefährdet werden können.



GEFAHR

Rotierende Teile können Kleidungsstücke, Haare und Körperteile erfassen und Personen verletzen. Derjenige, der das Getriebe einbaut, muss dafür sorgen, dass Personen nicht durch rotierende Teile gefährdet werden können.

Wartung

GEFAHR

Ungewolltes Starten des Getriebes während der Wartungsarbeiten kann zu schweren Unfällen führen.

☞ Stellen Sie sicher, dass niemand das Getriebe starten kann, während Wartungsarbeiten durchgeführt werden.

GEFAHR

Auch ein kurzzeitiger Betrieb des Getriebes während der Wartungsarbeiten kann zu Unfällen führen, wenn die Sicherheitseinrichtungen außer Kraft gesetzt werden.

☞ Stellen Sie sicher, dass alle Sicherheitseinrichtungen angebaut und aktiv sind.

Wellendichtringe

Wellendichtringe dichten den Spalt zwischen dem Gehäuse und den rotierenden Wellen ab. Es sind Verschleißteile, deren Austausch nach Erreichen der Verschleißgrenze erforderlich ist.

Die Lebensdauer von Wellendichtringen wird von einer Vielzahl von Parametern beeinflusst, diese sind u. a.:

- Umfangsgeschwindigkeit an der Dichtlippe
- Temperatur
- Innendruck im Getriebe
- Schmierstoffviskosität
- Chemische Zusammensetzung und Additivierung der Schmierstoffe
- Einbausituation (Versorgung der Dichtlippe mit Schmierstoff)
- Partikel bzw. metallischer Abrieb im Schmierstoff
- Wellendichtringmaterial
- Äußere Verunreinigungen
- Beschädigungen beim Austausch

Diese Vielzahl an Einflussparametern macht es praktisch unmöglich, ohne auf den Einsatzfall abgestimmte Versuche, eine genaue Lebensdaueraussage zu machen. Da die Lebensdauer der Wellendichtringe den zuvor beschriebenen Schwankungen unterliegt, ist eine regelmäßige Kontrolle unbedingt notwendig. Nur so kann ein unbemerkter Schmierstoffverlust im Getriebe vermieden werden.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB	58er HP-Servo-Schneckengetriebe	Seite	12	24
Änd. Index	H / Wes.		Name	Behrens	20.05.08
Datum	13.05.09		freigegeben	Lorch	21.05.08

Bei der Erneuerung des Wellendichtringes muss auch der Zustand der Dichtlippen-Lauffläche auf der Welle geprüft werden. Sofern Einlaufspuren vorhanden sind, muss die Welle instand gesetzt oder erneuert werden. Alternativ kann der Wellendichtring leicht axial verschoben montiert werden, damit die Dichtlippe an einer neuwertigen Stelle läuft.

Wartungsintervalle

Die 58er HP-Servo-Schneckengetriebe sind bei bestimmungsgemäßen Gebrauch nach Katalog grundsätzlich für 12000h ausgelegt. Ausgenommen davon sind Verschleißteile wie z.B. die Lager und die Wellendichtringe.

Folgende Wartungsarbeiten nach unten stehender Tabelle sind für die 58er HP-Servo-Schneckengetriebe durchzuführen.

Zeitintervall	Was ist zu tun?
Alle 2000 Maschinenstunden, mindestens halbjährlich	<ul style="list-style-type: none">• Laufgeräusch prüfen auf mögliche Lagerschäden• Sichtkontrolle des Motorflansches auf Leckage• Sichtkontrolle der Dichtungen auf Leckage. Sollten Sie Leckage feststellen, so setzen Sie sich bitte mit uns in Verbindung.
Nach 5000 ... 8000 Stunden, spätestens nach 3 Jahren	<ul style="list-style-type: none">• Wellendichtringe austauschen

Getriebeöl wechseln

Eine ausreichende Menge Schmierstoff im Getriebe ist zur sicheren Funktion unbedingt erforderlich. Der Schmierstoff stellt sicher, dass es in den metallischen Kontakten nicht zum Trockenlauf und in Folge dessen zu unzulässigen Oberflächentemperaturen, Verschleiß (Spiel) oder mechanischen Funken kommt. Die Hauptgefahr geht dabei von einem unbemerkten Schmierstoffverlust aus. Die Getriebe müssen daher hinsichtlich Schmierstoffverlust regelmäßig überwacht werden.

ATLANTA HP- Servo-Schneckengetriebe sind mit synthetischem Polyglykol-Öl befüllt.

Dies ist unter folgenden Voraussetzungen eine Lebensdauerschmierung:

- Die Auslegung des Getriebes erfolgte ausschließlich nach den im ATLANTA Katalog vorgegebenen Richtlinien (www.atlantagmbh.de).
- Das Getriebe wird ausschließlich innerhalb der zulässigen Kenn- und Grenzwerte betrieben. (www.atlantagmbh.de).
- Der Betreiber kontrolliert das Getriebe regelmäßig (alle 14 Tage) auf Ölverlust.
- Die Oberflächentemperatur während des Betriebes darf max. 80°C nicht überschreiten.
- ☺ Bei einem Betrieb mit überwiegend kleinen Eintriebsdrehzahlen (Umfangsgeschwindigkeit der Schnecke $v < 0,5$ m/s) empfehlen wir einen Schmierstoffwechsel im zweijährigen Turnus.

Das Getriebe ist ab Werk mit synthetischem Schmierstoff der Viskositätsklasse ISO VG 220 befüllt. Der eingefüllte Schmierstoff ist auf dem Öl-Typenschild angegeben.

Füllmenge siehe unten stehende Tabelle.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	13	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08



Synthetische Öle sind nicht mischbar mit mineralischen Ölen.
Wir empfehlen folgende Getriebschmierstoffe:

Hersteller	Schmiermittel	Internetadresse
Klüber	Klübersynth GH6 – 220	www.klueber.de
Aral	Degol GS 220	www.aral.de
BP	Energol SG – XP 220	www.bp.de
DEA	Polydea PGL P220	www.dea.de
Fuchs	Renolin PG 220	www.fuchs-oil.de
Optimol	Optiflex A 220	www.optimol.de
Shell	Tivela Öl S220	www.shell.com
Tribol	800/220	www.castrol-industrie.com

Bestell-Nummer für 1 Liter Klübersynth GH6-220: 65 90 010

Getriebe Achsabstand	Öl- Menge	Eintriebsdrehzahl für $v < 0,5 \text{ m/s}$
50 mm	0,3 l	400 min ⁻¹
63 mm	0,5 l	300 min ⁻¹
80 mm	1,2 l	250 min ⁻¹
100 mm	2,0 l	200 min ⁻¹
125 mm	4,0 l	150 min ⁻¹



Längerer intensiver Kontakt mit Synthetikfetten und Synthetikölen kann zu Hautreizungen führen.

☞ Vermeiden Sie längeren Kontakt mit Ölen bzw. Fetten und reinigen Sie verölte Hautflächen gründlich.



Heißes Öl kann Sie verbrühen.

☞ Schützen Sie sich beim Ölwechsel gegen Berührung von heißem Öl.



Das Mischen verschiedener Schmierstoffe kann die Schmiereigenschaften verschlechtern. Dadurch kann das Getriebe beschädigt werden.

☞ Führen Sie einen kompletten Schmierstoffwechsel (mit Spülung) durch, wenn Sie einen anderen Schmierstoff verwenden wollen.



Mineralische Öle mindern die übertragbare Leistung und dürfen nicht ohne Rücksprache mit Firma ATLANTA verwendet werden.



Schmierstoffe (Öle und Fette) sind Gefahrenstoffe, die Erde und Wasser verseuchen können.

☞ Fangen Sie abgelassenen Schmierstoff in geeigneten Behältern auf und entsorgen Sie ihn gemäß den gültigen nationalen Richtlinien.

☞ Verhindern Sie das Eindringen des Schmierstoffes in Abflüsse, Kanalisation und Gewässer.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	14	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Nachstellen des Verdreh-Flankenspiels:

Das Getriebe wurde im Werk auf das kleinstmögliche Flankenspiel eingestellt. Nach längerer Betriebszeit kann sich das Spiel durch Verschleiß-Abtrag vergrößern. Durch Nachrücken der exzentrisch gelagerten Abtriebswelle (= Schneckenrad) ist dann wieder eine Spielreduzierung möglich.

Dabei wie folgt vorgehen:

- ☞ Vor Beginn der Wartungsarbeiten das Getriebe abkühlen lassen.
- ☞ Wartungsarbeiten dürfen nur an stillgesetzter und gegen unbeabsichtigte Bewegung gesicherter Maschine vorgenommen werden.
 - Innen-Sechskant-Schrauben der beiden seitlichen Deckel abschrauben; hierbei jedoch Deckel nicht abnehmen, da sonst Öl austritt.
 - Beide Deckel in Richtung der nächst höheren Zahl um je eine Gewindebohrung verdrehen.
 - ☺ Beide Deckel um den gleichen Betrag verdrehen. Andernfalls wird das Getriebe beschädigt.
 - Durch Drehen des Schneckenrades um mindestens eine volle Umdrehung das Verdrehspiel überprüfen.
 - ☺ Vorspannung der Verzahnung vermeiden.
 - ☺ Falls erforderlich, Nachstellvorgang wiederholen
 - Innen-Sechskant-Schrauben mit dem Anzugsmoment (siehe Tabelle) wieder gleichmäßig über Kreuz anziehen.
- ☞ Durch das Nachstellen des Verdreh-Flankenspiels verändert sich der Achsabstand des Getriebes geringfügig. Daher ist es unter Umständen erforderlich, das Getriebe neu auszurichten.

Getriebe Achsabstand	Schraubengröße	Festigkeitsklasse der Schrauben	Anzugs- ^{*)} Drehmoment	Anzugs- ^{*)} Drehmoment
50 mm	M 5	8.8	3,5 Nm	31 lbf in
63 mm	M 8	8.8	19 Nm	168 lbf in
80 mm	M 8	8.8	19 Nm	168 lbf in
100 mm	M 8	8.8	19 Nm	168 lbf in
125 mm	M 10	8.8	40 Nm	354 lbf in

^{*)} Nur kalibrierte Drehmomentschlüssel verwenden! Bei zu geringem Anzugsmoment wird das geforderte Drehmoment nicht übertragen. Bei zu hohem Anzugsmoment werden die Schrauben überdehnt und unbrauchbar. Schrauben gegen Lösen sichern (z.B. Loctite 243).

Reinigung

- ☞ Staubablagerung auf dem Getriebegehäuse mit einer Dicke von mehr als 5 mm sind nicht zulässig, da die Staubschicht die Oberflächentemperatur unzulässig erhöht, was zu einer Staubentzündung führen kann.



Reinigung mit Hochdruckreiniger ist nicht zulässig, dies führt zur Zerstörung der Dichtringe und zum Eintritt von Wasser in das Getriebe und damit zum vorzeitigen Ausfall des Getriebes.



Reinigung mit Lösungsmittel oder Reinigungsmitteln ist nur zulässig, wenn diese durch die Firma ATLANTA E. Seidenspinner GmbH & Co. KG schriftlich freigegeben sind.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	15	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Montageanleitung

**VORSICHT**

Montagearbeiten dürfen nur durch Fach- oder geschultes Personal durchgeführt werden.

Montagevorbereitung

☞ Das Getriebe auf äußere Beschädigungen und Verschmutzungen überprüfen.

**VORSICHT**

Ein beschädigtes oder verschmutztes Getriebe darf weder eingebaut noch betrieben werden.

**VORSICHT**

Das Getriebe, insbesondere den Bereich der Dichtungen, darf nicht mit scharfkantigen Gegenständen und Reinigungsflüssigkeit gereinigt werden.

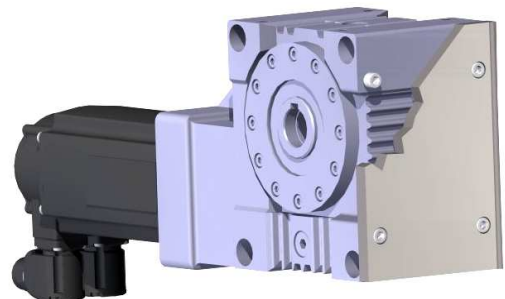
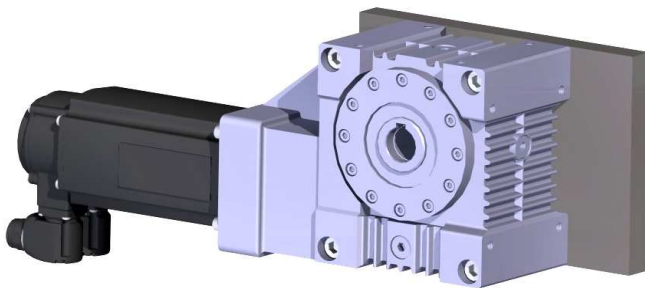
**VORSICHT**

Wird das Getriebe mit einem von ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG freigegebenem Reinigungsmittel im Dichtungsbereich gereinigt, müssen die gereinigten Flächen wieder gegen Korrosion geschützt werden.

Schneckengetriebe einbauen

Es stehen 5 bearbeitete Anbauflächen mit ausreichend dimensionierten Befestigungs- und Gewindebohrungen zur Verfügung. Gewährleisten Sie eine verspannungsfreie Montage. Verwenden Sie alle Befestigungsbohrungen der jeweiligen Anlagefläche. Sechskantmuttern oder Schrauben sind mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anzuziehen und zu sichern. Das Anziehdrehmoment ist einschlägigen Tabellen zu entnehmen, hierbei ist auf die Festigkeitsklasse der Schraube und der Werkstoff der Auflageflächen besonders zu achten.

- ☞ Bei voller Ausnutzung der Zusatzkräfte montieren Sie das Getriebe an den größten Anlageflächen, d. h. an einer der beiden Seitenflächen.
- ☞ Die seitliche bzw. untenliegende Schneckenwelle (Eintriebswelle) ist die günstigste Einbaulage für die Schmierung. Bei obenliegender Welle vermindert sich die Antriebsleistung um ca. 10%. Vermeiden Sie Einbau mit nach unten hängendem Motor. Dadurch könnte Lecköl in den Motor gelangen.





ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

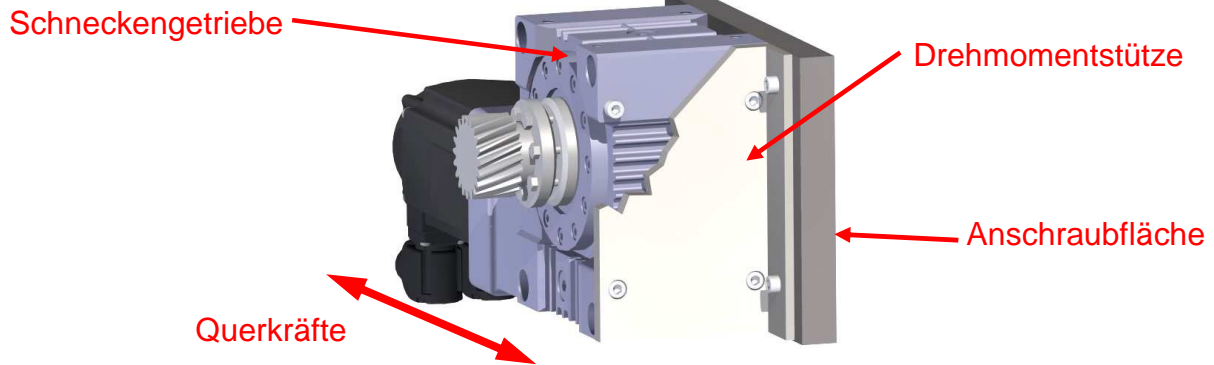
4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	16	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

☞ Zur besseren Fixierung und Widerstand gegen Kraftangriffe des Getriebes sollte ein Drehmomentstütze in Richtung der Querkräfte angebracht werden.



VORSICHT

Zusätzliche Anbauten oder Umbauten am Getriebe dürfen nur mit schriftlicher Genehmigung von Firma ATLANTA vorgenommen werden.



VORSICHT

Getriebe nicht bei Umgebungstemperaturen $< -10\text{ °C}$ und $> +40\text{ °C}$ einsetzen.

- ☞ Die für die Überwachung der max. zulässigen Gehäuseoberflächentemperatur günstigste Stelle befindet sich im Bereich der eintriebsseitigen Schneckenwellenlager.
- ☞ Die vertikale Wellenlage (Eintrieb oder Abtrieb senkrecht nach unten) ist nur in Verbindung mit einer Ölstandsüberwachung zulässig, die bei plötzlichem Ölverlust das Getriebe stillsetzt.

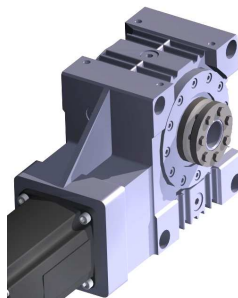
Abtriebswelle einbauen (Version mit Schrumpfscheibe)

Für die Abtriebswelle empfehlen wir die Toleranz h6 (DIN ISO 286). Das Material muss eine Mindeststreckgrenze von 385 N/mm^2 aufweisen.

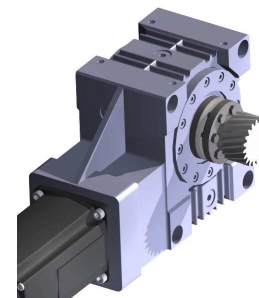
Sofern Sie eine Abtriebswelle von ATLANTA bezogen haben und diese Abtriebswelle nicht bereits bei der Lieferung montiert ist, empfehlen wir folgendes Vorgehen:



Getriebe ohne
Abtriebswelle



Getriebe mit Schrumpfscheibenspannsatz



Getriebe mit Abtriebswelle und
Schrumpfscheibenspannsatz

- Den Sitz der Hohlwelle säubern und leicht ölen (kein Fett verwenden). Überschüssiges Öl mit Lappen abwischen.
- Die Schrumpfscheibe auf die Hohlwelle schieben.
- ☺ Die Schrauben vorher nicht anziehen!
- Den Schaft der Abtriebswelle säubern und leicht ölen. Überschüssiges Öl mit Lappen abwischen.
- Die Abtriebswelle bis zum Anschlag in die Bohrung schieben.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	17	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

- Schrumpfscheibe montieren durch gleichmäßiges Anziehen der Schrauben der Reihe nach (nicht über Kreuz).
- ☺ Dabei auf Planparallelität der beiden Spannscheiben achten.
- Es sind mehrere Umläufe erforderlich, bis die Schrauben mit dem vorgegebenen Anzugsmoment lt. untenstehender Tabelle verspannt sind.

Bestell-Nummer	Anzugs-Moment ^{*)}
80 83 030	4 Nm
80 84 036	12 Nm
80 85 050	12 Nm
80 86 062	12 Nm
80 87 080	30 Nm

^{*)} Nur kalibrierte Drehmomentschlüssel verwenden! Bei zu geringem Anzugsmoment wird das geforderte Drehmoment nicht übertragen. Bei zu hohem Anzugsmoment werden die Schrauben überdehnt und unbrauchbar.



Eine Verschmutzung kann die Übertragung des Drehmomentes unmöglich machen. Bauen Sie den Schrumpfscheiben-Spannsatz vor der Montage nicht auseinander.



Wird das Getriebe mit einem von ATLANTA Antriebssysteme E. Seidenspinner GmbH & Co. KG freigegebenem Reinigungsmittel im Dichtungsbereich gereinigt, müssen die gereinigten Flächen wieder gegen Korrosion geschützt werden.



Die Kräfte der Schrumpfscheibe können die Hohlwelle verformen. Bauen Sie immer zuerst die Maschinenwelle ein, bevor Sie die Spannschrauben der Schrumpfscheibe anziehen.



Ein Verkanten der Wellen kann zu Schäden führen. Achten Sie darauf, dass die Hohlwelle und die Maschinenwelle fluchten.

⚠ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen kann eine unsachgemäße Montage zu unzulässig hohen Temperaturen führen. Überprüfung der Anzugsmomente und der axialen Fixierung nach 10 h unter Betriebsbedingungen.



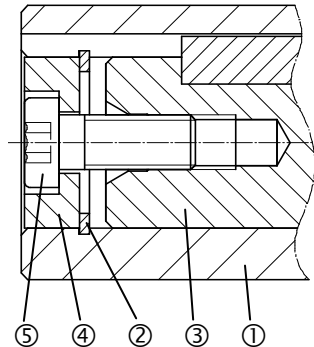
Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	18	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

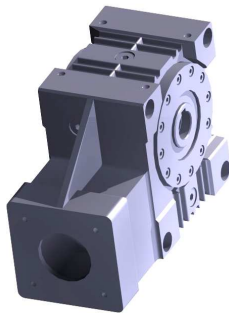
Abtriebs-Ritzelwelle einbauen (Version mit Passfeder)

Sofern die Abtriebsritzelwelle nicht bereits bei Lieferung montiert ist, empfehlen wir folgendes Vorgehen:

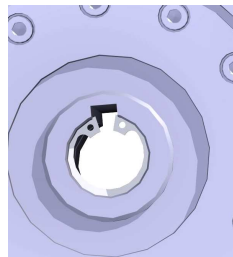


- Den Sitz in der Hohlwelle ① säubern und mit MoS₂-Pulver oder Fett einreiben (verringert Passungsrost).
- Den Sicherungsring ② in den Einstich der Hohlwelle ① einsetzen.
- Die Abtriebswelle ③ bis zum Anschlag einschieben.
- Die Sicherungsscheibe ④ von der gegenüberliegenden Seite bis zum Anschlag in die Hohlwelle ① einschieben.
- Die Sicherungsscheibe ④ und Abtriebswelle ③ mit der Schraube ⑤ verbinden
- Schraube ⑤ mit geeignetem Kleber (z.B. Loctite 243) sichern.

*) Trockenschmierstoff: Zur Verbesserung der Gleiteigenschaften von Maschinenteilen vermindert Reibung und Verschleiß in weitem Temperaturbereich, niedrigste Reibung bei höchster Belastbarkeit.



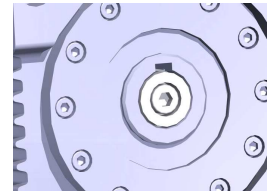
Getriebe ohne Abtriebswelle



Sicherungsring einlegen



Ritzelwelle einstecken



Sicherungsscheibe /
Schraube montieren

Innensechskant-Schrauben DIN912 Festigkeitsklasse 8.8 / Sicherungsscheibe	M5	M8	M12	M16
Anzugsmoment in Nm ^{*)}	5,5	23	80	195
Anzugsmoment in lbf in ^{*)}	48,5	203,5	708	1726

*) Nur kalibrierte Drehmomentschlüssel verwenden! Bei zu geringem Anzugsmoment wird das geforderte Drehmoment nicht übertragen. Bei zu hohem Anzugsmoment werden die Schrauben überdehnt und unbrauchbar. Schrauben gegen Lösen sichern (z.B. Loctite 243).



VORSICHT Ein Verkanten der Wellen kann zu Schäden führen. Achten Sie darauf, dass Hohlwelle und die Maschinenwelle fluchten. Montieren Sie die Maschinenwelle gewaltfrei in die Hohlwelle. Versuchen Sie keinesfalls eine Montage durch Einschlagen. Verwenden Sie nur geeignete Werkzeuge und Vorrichtungen.

⚠ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen kann eine unsachgemäße Montage zu unzulässig hohen Temperaturen führen (s. Zündgefahrbewertung nach KGA 102). Überprüfung der axialen Fixierung nach 10h unter Betriebsbedingungen.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

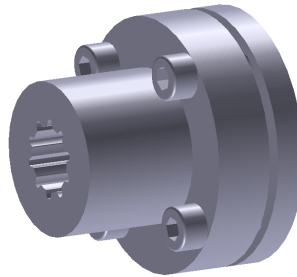
Seite	19	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Kupplung auf Motorwelle montieren

ATLANTA Spezialkupplung 65 4X XXX

Die Kupplung wird vormontiert geliefert.

- Vor der Befestigung auf der Motorwelle sämtliche Kontaktflächen reinigen und mit einem dünnen Ölfilm (kein Fett) versehen, überschüssiges Öl mit Lappen abwischen
- Das DIN 5480 Profil der Kupplung mit MoS₂-Pulver oder mit Fett einreiben (verringert Passungsrost)
- Wenn die Motorwelle eine Passfeder hat, sollte diese entfernt werden.
- Kupplung auf Motorwelle bis zum Anschlag (Schulter bzw. Sicherungsring) aufschieben.
- Spannschrauben leicht anziehen.
- Schrauben abwechselnd gleichmäßig (über Kreuz) anziehen.
- Kupplung am Rundlaufprüfbund auf Rundlauf prüfen ($f_r < 0,04 \text{ mm}$).
- Es sind mehrere Umläufe erforderlich, bis die Schrauben mit dem vorgegebenen Anzugsmoment lt. untenstehender Tabelle verspannt sind.
- Beachten, dass der Spalt zwischen Kupplung und Druckflansch gleichmäßig breit bleibt.
- Rundlauf am Prüfbund kontrollieren.



65 4X XXX

Bestell-Nr. der Kupplung	Anzugsmoment *)	
	65 43 xxx	7 Nm
65 44 xxx	10 Nm	88,5 lbf in
65 46 xxx	10 Nm	88,5 lbf in
65 47 xxx	25 Nm	221 lbf in

*) Nur kalibrierte Drehmomentschlüssel verwenden! Bei zu geringem Anzugsmoment wird das geforderte Drehmoment nicht übertragen. Bei zu hohem Anzugsmoment werden die Schrauben überdehnt und unbrauchbar.

⊗ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen kann eine unsachgemäße Montage zu unzulässig hohen Temperaturen führen (s. Zündgefahrbewertung nach KGA 102). Überprüfung der Anzugsmomente und der axialen Fixierung nach 10h unter Betriebsbedingungen.

⊗ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen müssen korrosionsgeschützte Schrauben verwendet werden.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

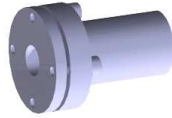
BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	20	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08



Motor und Kupplungsflächen reinigen

Kupplung auf Motorwelle aufsetzen und analog der Beschreibung befestigen

Motor anbauen

- Vor dem Anschrauben des Motors, sämtliche Kontaktflächen reinigen.
- Motor mit montierter Kupplung auf die Verzahnung der Eintriebswelle und in die Getriebe-
flanschzentrierung einschieben, so dass die Planflächen anliegen.
- Motor ggf. um die Motorachse drehen bis sich die Kupplungs- und die Eintriebswellenver-
zahnung fügen lassen.

☞ Motor muss sich leicht aufschieben lassen.

☞ Es darf kein Spalt zwischen Motor- und Getriebeflansch sein.



VORSICHT Motoren mit längeren Wellen als für das jeweilige Getriebe zulässig führen bei der Montage zu Verspannungen, die den Motor und das Getriebe beschädigen. Prüfen Sie die Störkanten durch Herauss messen oder durch Maßprüfung aufgrund unserer Katalogangaben und der Angabe des Motorherstellers.

- Motor und Getriebe miteinander verschrauben. Sechskantmuttern oder Schrauben sind mit dem vorgeschriebenen Drehmoment anzuziehen und zu sichern. Das Anziehdrehmoment ist einschlägigen Tabellen zu entnehmen, hierbei ist auf die Festigkeitsklasse der Schrauben und des Werkstoffs der Auflageflächen besonders zu achten.
- Die beste Zentrierung des Motors beim Montieren des Motors erreichen Sie, wenn Sie das Getriebe mit senkrecht nach oben stehender Schneckenwelle aufstellen.
- ☺ Schrauben mit Einschraublänge von mindestens 1,6 x Gewindedurchmesser verwenden.
- ☞ Beim Einsatz in explosionsgefährdeten Bereichen müssen korrosionsgeschützte Schrauben verwendet werden.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

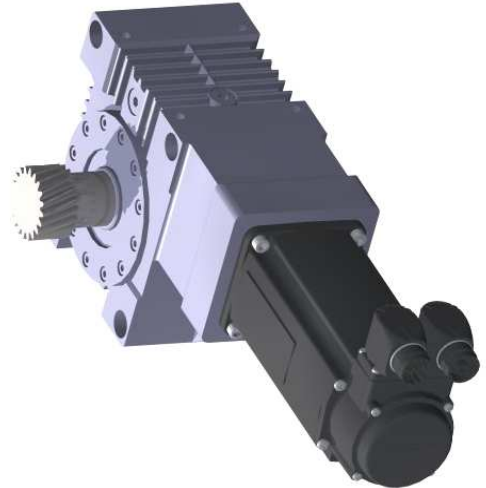
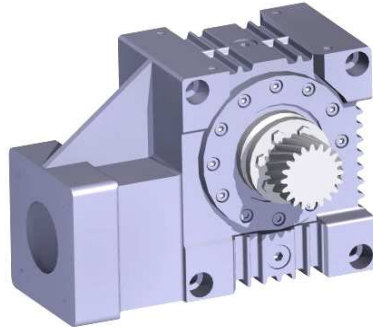
BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	21	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08



Anschraubflächen Motor und Getriebe
reinigen, Kupplungsprofil mit MoS₂-Pulver
oder mit Fett einreiben

Motor an Getriebe schrauben,
Schrauben Anzugsmoment beachten

*) Trockenschmierstoff: Zur Verbesserung der Gleiteigenschaften von Maschinenteilen vermindert Reibung und Verschleiß in weitem Temperaturbereich, niedrigste Reibung bei höchster Belastbarkeit.



ATLANTA

Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

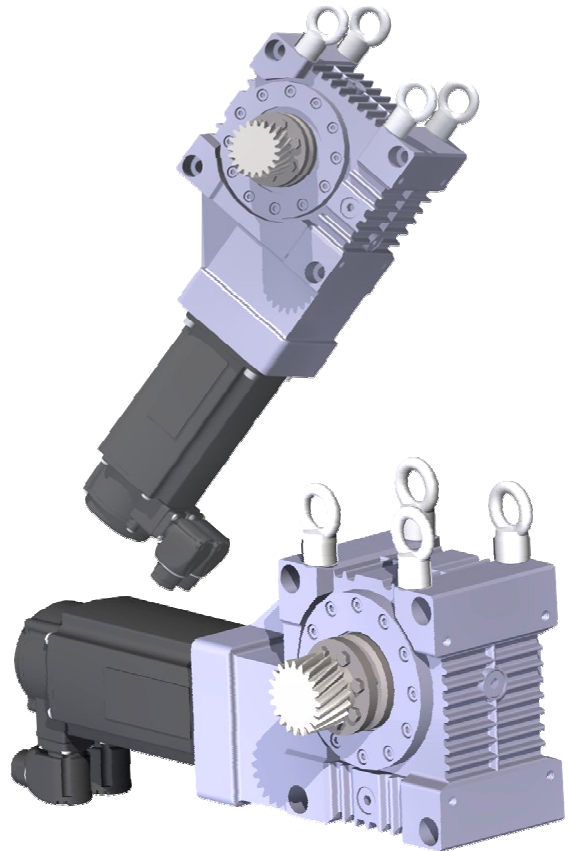
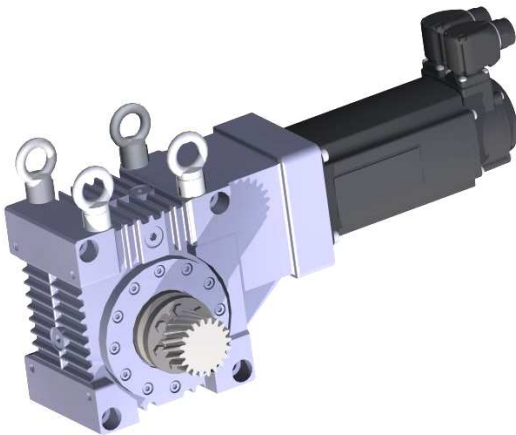
Seite	22	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Transport

Zum Transport des Getriebes sind keine speziellen Bohrungen oder Gewinde vorgesehen. Im Getriebegehäuse sind jedoch Befestigungsgewinde vorhanden, in die Ringschrauben eingeschraubt werden können und so einen sicheren Transport ermöglichen.

- ☞ Beachten Sie die Sicherheitsbestimmungen beim Transport mit Hebezeugen.
- ☞ Achten Sie darauf, dass die Last langsam und vorsichtig gehandhabt und abgesetzt wird.

Getriebe-Achsabstand	Gewicht Getriebe ohne Anbauteile
50	≈ 8 kg
63	≈ 13 kg
80	≈ 30 kg
100	≈ 35 kg
125	≈ 70 kg



Lagerung

Wird das Getriebe nicht unmittelbar nach der Anlieferung verbaut so sind folgende Maßnahmen zu treffen:

- ☞ Getriebe mit horizontaler Abtriebshohlwelle und horizontal obenliegender Eintriebswelle (Schneckenwelle) so lagern, dass bis auf die Auflage kein Kontakt zu anderen Gegenständen bestehen kann.
- ☞ Das Getriebe vor Umwelteinflüssen (Ozon, UV-Licht, Elektroschweißen, Staub, Schmutz, Feuchtigkeit, Temperaturschwankungen [0°C bis +30°C], Erschütterungen etc.) schützen.
- ☞ Anschlussteile wie z.B. Kupplung oder Abtriebswelle getrennt lagern.
- ☞ Stahlteile vor Korrosion schützen.
- ☞ Für die Lagerlogistik empfehlen wir das „first in – first out“ – Prinzip.
- ☺ Gelegentliches Drehen an der Eintriebswelle des Getriebes begünstigt die Inbetriebnahme
- ☞ Die max. Lagerungszeit beträgt unter diesen Bedingungen 2 Jahre.



ATLANTA

**Montage-,
Betriebs- und Wartungsanleitung**

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	23	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Fehlerliste (Störungssuche)

Schaffen Sie sofort Abhilfe, wenn Ihnen Ölverlust, erhöhte Betriebsgeräusche oder erhöhte Betriebstemperaturen auffallen.

Während der Sachgewährleistungszeit auftretende Störungen, die eine Instandsetzung des Getriebes erforderlich machen, dürfen diese nur durch die Fa. ATLANTA behoben werden.

Wir empfehlen, auch nach Ablauf der Sachgewährleistungszeit unsere Unterstützung in Anspruch zu nehmen.



Bei Beseitigung von Störungen muß das Getriebe grundsätzlich stillgesetzt werden. Antriebsaggregat gegen unbeabsichtigtes Inbetriebnehmen sichern. Hinweisschild an der Einschaltstelle anbringen.

Fehler	mögliche Ursache	Abhilfe
Erhöhte Betriebstemperatur	Auslegung zu schwach; Drehzahl / Drehmoment zu hoch	Überprüfen Sie die technischen Daten
	Motor erwärmt das Getriebe	Überprüfen Sie die Beschaltung des Motors, wechseln Sie den Motor oder sorgen Sie für eine Dämmung zwischen Motor und Getriebe
	Umgebungstemperatur zu hoch	Sorgen Sie für ausreichende Kühlung
	Einschaltdauer zu lang	Überprüfen Sie die Auslegung
Erhöhte Betriebsgeräusche	Lagerschaden	Nehmen Sie Kontakt mit uns auf
	Verzahnungsschaden	
	Getriebebefestigung hat sich gelockert	Schrauben / Muttern mit vorgeschriebenem Drehmoment anziehen. Beschädigte Schrauben / Muttern austauschen
	Reglereinstellung	Parametrierung des Servomotors überprüfen
Ölverlust	Undichtigkeiten	Nehmen Sie Kontakt mit uns auf
	Scheinleckage	Eine vorübergehende Leckage, die auf hohe Fettfüllung zwischen Dicht- und Schutzlippe zurückzuführen ist. Die überflüssige Fettmenge kann als scheinbare Leckage nach außen treten.



ATLANTA

**Montage-,
Betriebs- und Wartungsanleitung**

BWS 107

4100-001-12.93

Abteilung	TB
Änd. Index	H / Wes.
Datum	13.05.09

58er HP-Servo-Schneckengetriebe

Seite	24	24
Name	Behrens	20.05.08
freigegeben	Lorch	21.05.08

Entsorgung



Bitte beachten Sie die aktuellen nationalen Bestimmungen!
Entsorgen Sie ggf. die einzelnen Teile getrennt je nach Beschaffenheit und existierenden länderspezifischen Vorschriften z.B. als:

- **Stahlschrott**
 - Zahnräder
 - Wellen (Hohlwellen)
 - Wälzlager
 - Gussteile
 - Kupplungen
- **Aluminiumschrott**
 - Gehäuseteile
 - Adapterteile
- **Bronzeschrott**
 - Schneckenrad (von Hohlwelle getrennt)
- **Altöl sammeln und bestimmungsgemäß entsorgen**

Firma ATLANTA übernimmt keinerlei Haftung für Schäden am Antrieb oder daraus resultierenden Folgeschäden bei Nichteinhaltung dieser Anleitung.