

MONTAGEANLEITUNG

CASM Linearzylinder und Axialadapter für bürstenlose DC-Motoren

1. Verwendungszweck

Der Adaptersatz ermöglicht den axialen Motoranbau der in **Kapitel 2** genannten Kombinationen aus bürstenlosem Gleichstrommotor und Linearzylinder.

2. Empfohlene Motoren

Im Prinzip können neben den empfohlenen Motoren auch Motoren von Drittherstellern montiert werden. Es ist wichtig, dass die Drehmoment- und Geschwindigkeitsspezifikationen des Motors die zulässigen Werte der Linearzylinder nicht überschreiten. Detaillierte Informationen finden Sie in den technischen Datenblätter zu den CASM-Einheiten. Ewellix empfiehlt die folgenden bürstenlosen Gleichstrommotoren (↳ **Tab. 1**).



Tab. 1

CASM-Linearzylinder/bürstenloser Gleichstrommotor Kombinationen

Linearzylinder	CASM32			CASM40			CASM63		
Gewindetrieb	Gleitspindel 9x1,5	Kugelgewindetrieb 10x3	Kugelgewindetrieb 10x10	Gleitspindel 12,5x2,5	Kugelgewindetrieb 12x5	Kugelgewindetrieb 12,7x12,7	Gleitspindel 20x4	Kugelgewindetrieb 20x10	Kugelgewindetrieb 20x20
Motor	BG 45			BG 65S, BG 75			BG 75		

3. Schrauben und Anzugsmomente M_A

Tab. 2

Schraube/Anzugsmoment (↳ **Abb. 1**)

	S1 (Kupplungsgehäuse)		S2 (Motoradapter)		S3 (Motor)		S4 (Kupplung)	
	Schraube	Anzugsmoment M_A	Schraube	Anzugsmoment M_A	Schraube	Anzugsmoment M_A	Schraube	Anzugsmoment M_A
CASM-32 BG 45	M6x30	4,0 Nm ± 0,5 Nm	M4x8	3,0 Nm ± 0,3 Nm	M3x10	0,8 Nm ± 0,2 Nm	M2x6	0,6 Nm ± 0,2 Nm
CASM-40 BG 65S	M6x25	4,0 Nm ± 0,5 Nm	M4x8	3,0 Nm ± 0,3 Nm	M3x10	3,0 Nm ± 0,3 Nm	M4x12	4,0 Nm ± 0,5 Nm

Tab. 3

Schraube/Anzugsmoment (↳ **Abb. 2**)

	S1 (Kupplungsgehäuse)		S2 (Motoradapter)		S3 (Motor)		S4 (Kupplung)	
	Schraube	Anzugsmoment M_A	Schraube	Anzugsmoment M_{AA}	Schraube	Anzugsmoment M_A	Schraube	Anzugsmoment M_A
CASM-40 BG 75	M6x30	4,0 Nm ± 0,5 Nm	M4x12	3,0 Nm ± 0,3 Nm	M5x20	10,1 Nm ± 0,8 Nm	M4x12	4,0 Nm ± 0,5 Nm
CASM-63 BG 75	M8x30	8,0 Nm ± 0,8 Nm	M6x20	10,1 Nm ± 0,8 Nm	M5x20	10,1 Nm ± 0,8 Nm	M5x18	8,0 Nm ± 0,8 Nm

Abb. 1

Für BG 45 und BG 65S

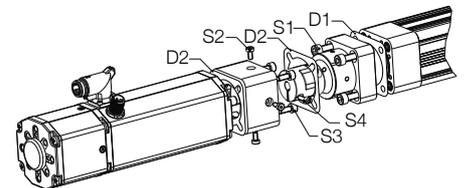
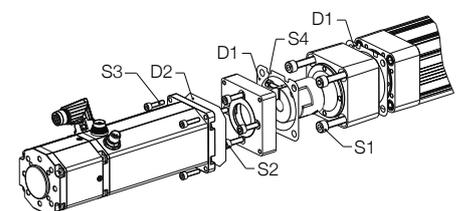


Abb. 2

Für BG 75



4. Montage der Kupplung

Schritt 1

Kupplungshälften voneinander trennen (↳ **Abb. 3**).

Schritt 2

Hinweis: Wenn Sie einen BG 75-Motor verwenden, fügen Sie vor der Montage der Kupplung zuerst den Zentrierring (**CR**) auf den Motor (**Zentrierring CR** ↳ **Abb. 4**).

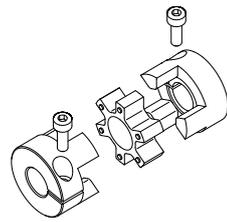


Abb. 3

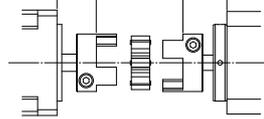
Kupplungshälften zur Welle an Motor und Linearzylinder ausrichten. Dabei die Angaben zu den Lagemaßen beachten:

- Für Kupplung ohne Fußbefestigung. Siehe **Tab. 4**.
- Für Kupplung mit Fußbefestigung. Siehe **Tab. 5**.

Ziehen Sie die Schrauben (**S4**) mit den in **Tab. 2** und **3** spezifizierten Anzugsmomente an.

Tab. 4

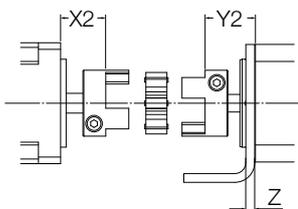
Lagemaße für Kupplung ohne Fußbefestigung



	Standard Motor X1	Linearzylinder Y1
	mm	mm
CASM-32/ BG 45	15,7	17,0
CASM-40/ BG 65S	23,3	18,9
CASM-40/ BG 75	22,5	18,9
CASM-63/ BG 75	24,2	26,9

Tab. 5

Lagemaße für Kupplung mit Fußbefestigung



	Standard Motor X2	Linearzylinder Y2	Z
	mm	mm	mm
CASM-32/ BG 45	19,4	17,3	4
CASM-40/ BG 65S	25,1	21,1	4
CASM-40/ BG 75	24,6	21,1	4
CASM-63/ BG 75	29,2	26,9	5

5. Montage des Motorbausatzes

Hinweis: Dichtungen zwischen den Einzelkomponenten sind notwendig, damit die erforderliche IP-Schutzart gewährleistet ist.

Hinweis: Die Anzugsmomente für die Schrauben sind in der **Tabelle 2** bzw. **Tabelle 3** angegeben. Wenn die Fußmontage verwendet wird, beginnen Sie bitte mit **Abschnitt 6**.

ewellix.com

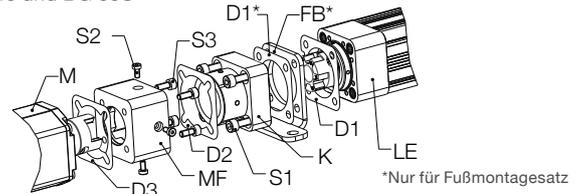
© Ewellix

Alle Inhalte dieser Publikation sind Eigentum von Ewellix und dürfen ohne Genehmigung weder reproduziert noch an Dritte (auch auszugsweise) weitergegeben werden. Trotz der Gewissenhaftigkeit beim Erstellen dieses Katalogs übernimmt Ewellix keine Haftung für Schäden oder sonstige Verluste in Folge von Versäumnissen oder Druckfehlern. Die Bilder können vom Aussehen des tatsächlichen Produkts leicht abweichen. Durch die laufende Optimierung unserer Produkte können das Aussehen und die Spezifikationen ohne vorherige Ankündigung Änderungen unterliegen.

PUB NUM TC-08020-1- DE-Marsch 2023

Abb. 4

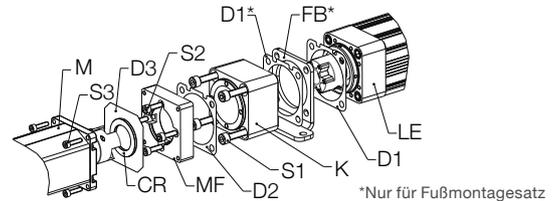
Für BG 45 und BG 65S



*Nur für Fußmontagesatz

Abb. 5

Für BG 75



*Nur für Fußmontagesatz

Schritt 1

Montieren Sie das Kupplungsgehäuse (**K**) auf die Linearzylinder (**LE**), indem Sie die quadratische Dichtung mit der Aussparung (**D1**) zwischen die beiden Komponenten und das Gehäuse mit vier Innensechskantschrauben (**S1**) festziehen (**Option Fußbefestigung s. Kapitel 6**).

Bei den Adaptern **BG 45** und **BG 65S** folgen Sie den **Schritten 2 und 3**. Für den Adapter **BG 75** folgen Sie den **Schritten 4 und 5**.

Schritt 2

Motorflansch (**MF**) an Motor (**M**) montieren: Dichtung (**D3**) zwischen beide Komponenten einsetzen und mit 4 Schrauben (**S3**) festziehen (↳ **Abb. 4**).

Schritt 3

Platzieren Sie die Dichtung (**D2**) an das Kupplungsgehäuse (**K**) und montieren Sie anschließend den Motorflansch (**MF**) daran. Stellen Sie sicher, dass die Kupplung gemäß **Tab. 4** für die Konfiguration ohne Fußbefestigungssatz oder **Tab. 5** bei Verwendung des Fußbefestigungssatzes positioniert ist. Ziehen Sie die vier Schrauben (**S2**) an, um die Montage abzuschließen (↳ **Abb. 4**).

Schritt 4

Platzieren Sie die Dichtung (**D2**) an das Kupplungsgehäuse (**K**) und montieren Sie anschließend den Motorflansch (**MF**) daran. Stellen Sie sicher, dass die Kupplung gemäß **Tab. 4** für die Konfiguration ohne Fußbefestigungssatz oder **Tab. 5** bei Verwendung des Fußbefestigungssatzes positioniert ist. Ziehen Sie die vier Schrauben (**S2**) an, um die Montage abzuschließen (↳ **Abb. 5**).

Schritt 5

Motorflansch (**MF**) an Motor (**M**) montieren: Dichtung (**D3**) zwischen beide Komponenten einsetzen. Achten Sie darauf, dass der Zentrierring (**CR**) auf dem Zentrierdurchmesser des Motors sitzt. Ziehen Sie die vier Schrauben (**S3**) (↳ **Abb. 3**) gemäß **Tab. 3** an, um die Installation abzuschließen.

Hinweis: Der Zentrierring (**CR**) muss mit der Motorzentrierung fluchten.

6. Option Fußbefestigung

Montieren Sie zuerst die Fußbefestigung (**FB**) an den Linearzylinder (**LE**) und dann das Kupplungsgehäuse (**K**). Setzen Sie jeweils eine Dichtung mit Ausschnitt (**D1**) zwischen die Bauteile und befestigen Sie das Kupplungsgehäuse (**K**) mit vier Innensechskantschrauben (**S1**) an der Linearzylinder (**BG45 und BG65S** ↳ **Abb. 4** und **BG75** ↳ **Abb. 5**). Fahren Sie wie in **Kapitel 5** mit Schritt 2 (**BG45 und BG64S**) bzw. Schritt 4 (**BG75**) fort.