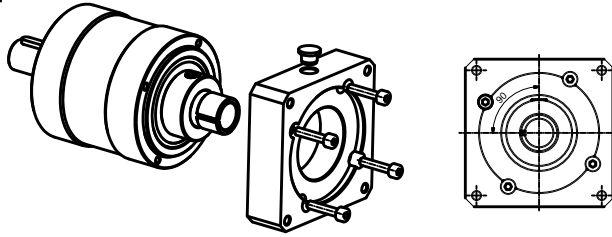


1

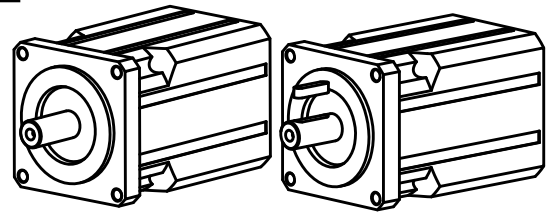


Montage / mounting

Flansch an Getriebe / Flange to gearbox

Reduzierhülse Schlitz 90° zu Klemmschraube
reducing bush slot 90° to clamping screw

2

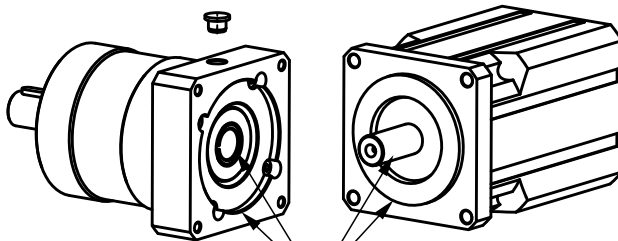


Motor DIN 42955-N

Motor according to DIN 42955-N

Bei Motor mit Paßfeder, diese entfernen /
for motor with key, remove these

3



fettfrei reinigen / clean grease free

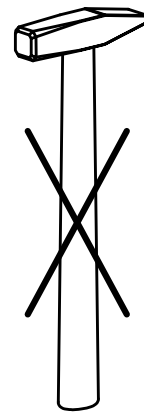
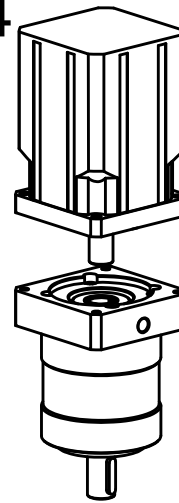
Prüfen: richtiger Motor zu richtigem Getriebe /

Testing: correct motor to correct gearbox

Abdeckkappe entfernen - Stellung Klemmschraube zu Montagebohrung /

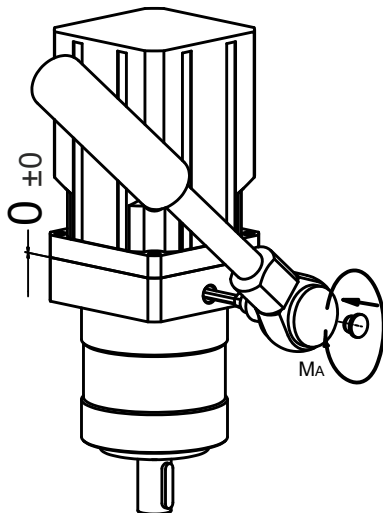
Remove the cap - position clamp screw to mounting hole

4



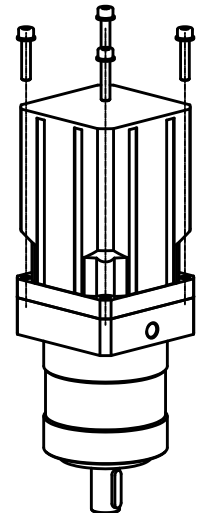
Klemmschraube öffnen, Motorwelle bevorzugt vertikal in Reduzierhülse fügen /
open clamping screw, add the motor shaft preferably vertically in reducing bush

5



Motorflansch muss auf Getriebeflansch aufliegen, Klemmschraube mit $M_{A \text{ Klemm}}$ (Tabelle) anziehen und Montagebohrung mit Abdeckkappe verschließen.
Motor flange adjacent on gear flange, tighten clamping screw with torque $M_{A \text{ Klemm}}$ (table) and lock mounting hole with the cap.

6

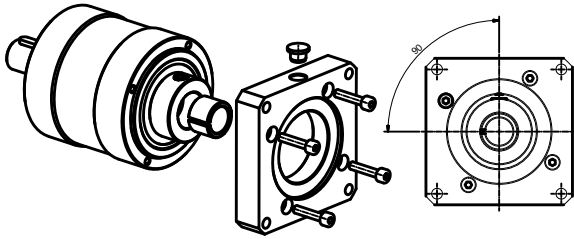


Für alle Schrauben Mindestfestigkeit 8.8 verwenden und sichern. Anzugsdrehmoment (M_{AS}): 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen. Schrauben über Kreuz anziehen.

For all use screws with minimum class 8.8 and secure. Tightening torque (M_{AS}): use 90% of screws yield stress. tighten screws crosswise.

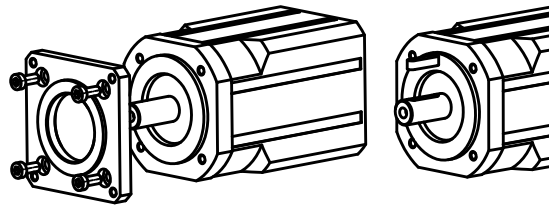
Getriebe / gear box	PL 050	PL 070	PL 090	PI 120	PL 155
$M_{A \text{ Klemm}}$ [Nm]	6	14	23	45	78
SW [mm]	3	4	5	6	8

1



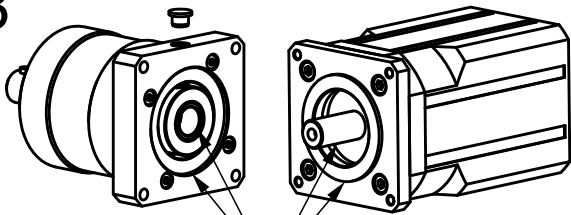
Montage / mounting
 Flansch für B14 an Getriebe /
 Flange for B14 to gearbox
 Reduzierhülse Schlitz 90° zu Klemmschraube /
 reducing bush slot 90° to clamping screw

2



Motor DIN 42955-N
 Motor according to DIN 42955-N
 Bei Motor mit Paßfeder, diese entfernen /
 for motor with key, remove these
 Adapterplatte an Motor montieren /
 mount adapter plate to motor

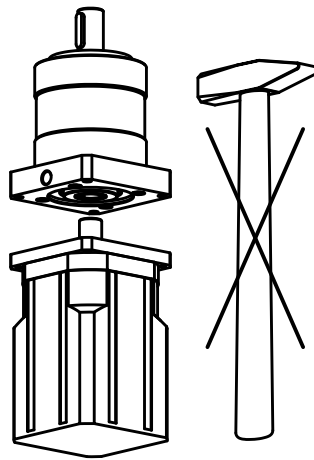
3



fettfrei reinigen / clean grease free

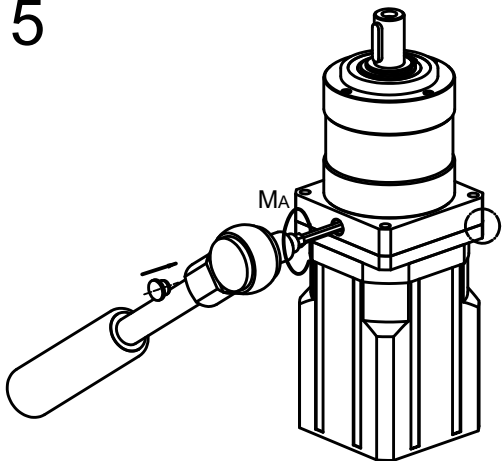
prüfen- richtiger Motor zu richtigem Getriebe /
 testing correct motor to correct gearbox
 Abdeckkappe entfernen - Stellung Klemmschraube zu Montagebohrung /
 Remove the cap - position clamp screw to mounting hole

4



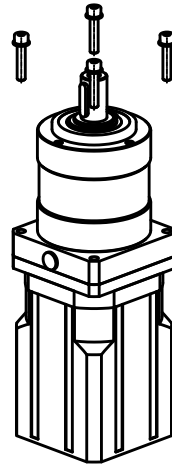
Klemmschraube öffnen, Motorwelle bevorzugt vertikal in Reduzierhülse fügen /
 open clamping screw, add the motor shaft preferably vertically in reducing bush

5



Motorflansch muss auf Getriebeflansch aufliegen, Klemmschraube mit $M_{A\text{Klemm}}$ (Tabelle) anziehen und Montagebohrung mit Abdeckkappe verschließen.
 Motor flange adjacent on gear flange, tighten clamping screw with torque $M_{A\text{Klemm}}$ (table) and lock mounting hole with the cap.

6



Für alle Schrauben Mindestfestigkeit 8.8 verwenden und sichern. Anzugsdrehmoment ($M_{A\text{S}}$): 90% der Schraubenstreckgrenze nutzen. Schrauben über Kreuz anziehen.

For all use screws with minimum class 8.8 and secure. Tightening torque ($M_{A\text{S}}$): use 90% of screws yield stress. tighten screws crosswise.

Getriebe / gear box	PL 050	PL 070	PL 090	PI 120	PL 155
$M_{A\text{Klemm}}$ [Nm]	6	14	23	45	78
SW [mm]	3	4	5	6	8