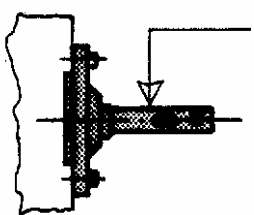


Hohlwellen-Impulsgeber Typ **FGH 4**
mit Drehzahlerhöhungsgetriebe Typ **DEG**
und Fliehkraftschalter Typ **FSE 102** oder **ZD**
oder elektron. Drehzahlschalter **EGS3..**

Hollow shaft pulse encoder type FG H 4
with speed- increasing gear type DEG and
overspeed switch type FSE 102 or ZD
or electronic overspeed switch EGS3..

1.	Adapterflansch montieren und mit Meßuhr genau ausrichten , evtl. mit Kugeldruck-Justierschrauben optimieren.	<i>Adapter flange has to be mounted and to be aligned by dial gauge, if necessary optimize by ball thrust adjusting screws.</i>
1.1	Kugeldruckschrauben mit Loctite sichern, nicht verwendete Druckschrauben sind zu entfernen oder auch mit Loctite zu sichern! max. Anziehdrehmoment für M12 ca. MD 25 Nm M16 ca. MD 35 Nm.	Ball thrust screws to be fastened with Loctite, remove non-fastened screws or fasten with Loctite! max. torque for M12 approx. MD 25 Nm. M16 approx. MD 35 Nm.
 <p><u>Radialschlag Radial eccentricity < 0,05 mm</u></p>		
2.	Paßfedern A 6 x 6 x 20 und A 6 x 6 x 10 - DIN 6885, prüfen ob vorhanden.	<i>Please check that DIN 6885 key is present. A 6 x 6 x 20 and A 6 x 6 x 10 - DIN 6885 is available.</i>
3.	Drehmomentstütze / Stützarm und DEG - Gehäuse: Anbaulage zum Klemmkasten prüfen.	<i>Torque bracket, torque arm and speed increasing gearbox: please check position relative to terminal box.</i>
4.	FGH 4 auf leicht gefettete Welle aufdrücken. = KEINE HARTEN SCHLÄGE AUF GEBERGEHÄUSE UND GEBERWELLE=	Push the pulse encoder FGH 4 onto the greased shaft = NO HARD BLOWS ON TRANSMITTER CASING AND SHAFT=
5.	Distanzring Ø 30 / 20 x... auf Welle schieben.	<i>Push the spacer ring Ø 30 / 20 x... onto the shaft</i>
6.	Kunststoffzahnrad (Bohrung Ø 20) auf-schieben, mit Axialspannscheibe D - 51 550a-IV und Zyl. Schraube M 6 x 18 - DIN 912 (mikroklebstoffbeschichtet) befestigen.	<i>Push the plastic gear wheel (bore Ø20) onto the adapter shaft and fasten it by means of axial tensioning disc D - 51 550a-IV and cheese head screw M 6 x 18 - DIN 912 (micro-adhesive coated)..</i>
7.	Stahl-Ritzel Ø 11 auf FSE Welle /Ø10-ZD-Welle -Abstand beachten- verstiftet mit Spannhülse Ø2 x 20 - DIN 1481. Ritzel ist von Hübner montiert !	<i>Steel pinion Ø 11 has to be fastened with spring pin Ø2 x 20 - DIN 1481 onto the shaft of the over-speed switch FSE 102 (Ø10-ZD-shaft). Take care of the distance. Steel pinion ist mounted by Huebner!</i>
8.	FSE 102 in B 5 mit 4 Skt. Schrauben M 6 x 20 - DIN 933 / Federringen befestigen. (ZD: mit M6 x 18)	<i>Assembly of overspeed switch FSE 102 in construction type B5 by means of 4 hex. head screws M 6 x 20 - DIN 933 / spring washers. (ZD: with M6 x 18)</i>
9.	Abdeckblech mit 5 Zyl. Schrauben M 4 x 10 - DIN 84 Federringen / Scheiben anschrauben.	<i>Assembly of sheet cover by means of 5 cheese head screws M 4 x 10 - DIN 84, spring washers and discs.</i>
10.	Drehmomentstütze / Stützarm und Gehäuse: Anbaulage zum Klemmkasten prüfen. <u>Gelenke leicht einfetten.</u> Isolierung beachten -falls bestellt. Muttern kontern! Gelenkstange ist nach der Montage leicht verdrehbar , -innerhalb des Gelenkkopfes-, ist nicht verkantet. Siehe auch Zusatzdatenblatt =Anbaugenauigkeit von Hohlwellengebern=	<i>Torque bracket, torque arm and housing: please check position relative to terminal box. <u>Grease link rods slightly.</u> Note insulation, if ordered. Tighten nuts! Link rod must turn easily in link rod head, no distortion. See additional data sheet = mounting precision= to FGH 4-6-8-14</i>
DEMONTAGE IN UMGEKEHRTER REIHENFOLGE !		DISASSEMBLY TO BE MADE IN REVERSE SEQUENCE !

