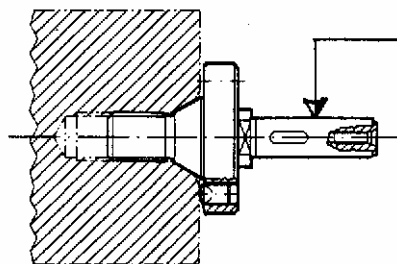


Hohlwellenimpulsgeber: Typ: FGH 4./ 20P..		Hollow shaft encoder Type: FGH 4./ 20P	
1.	Antriebswelle mit Zentriergewinde nach DIN 332 Bl.2-DS oder UNF-Zollgewinde Einschraub-Adapterwelle Typ ADAHG mit Gewinde: M20 / M24 / M30 / M36 / 1" UNF.	Drive shaft with centering thread acc. to DIN 332 page 2-DS or UNF- " thread Screw-in adapter shaft type ADAHG with thread: M20 / M24 / M 30 / M36 / 1" UNF:	
2.	Antriebswellen Zentriergewinde-60°-Zentrierkonus überprüfen: diese mechanische Präzisionsverbindung erfordert eine sorgfältige Überprüfung des Motorzentriergewindes vor der Montage. Säubern, entgraten, glätten, eventuelle Deformationen sorgfältig entfernen.	Drive shaft with 60° centering thread Please check cone centering . This precise mechanical joint requires a careful investigation of the motor centering thread before mounting. Clean, remove burrs, refinish, and if necessary remove deformations carefully.	
3.	Zuerst prüfen - durch sehr vorsichtiges und leichtes Einschrauben- ob Einschraubgewinde passt, ob Konus gleichmäßig trägt, ob Längenabstände richtig liegen -evtl. mit Tuschiefarbe .	At first please check if screw-in thread fits (screw-in carefully) and ensure correct measurements of adapter shaft and motor bore check if length distances are correct and if necessary use touching-up colour.	
4.	Adapterwelle montieren und mit Messuhr genau ausrichten , evtl. mit Kugeldruck- Justierschrauben optimieren.	Adapter shaft has to be mounted and to be aligned by dial gauge , if necessary optimize by ball thrust adjusting screws.	



Radialschlag
Radial eccentricity < 0,05 mm

5.	Kugeldruckschrauben mit Loctite sichern, nicht verwendete Druckschrauben sind zu entfernen oder auch mit Loctite zu sichern! max. Anziehdrehmoment für M12 ca. MD 25 Nm Skt.SW 6 mm.	Ball thrust screws to be fastened with Loctite, remove non-fastened screws or fasten with Loctite! max. torque for M12 approx. MD 25 Nm; SW 6 mm.	
6.	Passfedern nach DIN 6885, prüfen ob vorhanden.	Please check that DIN 6885 key is present .	
7.	FGH... auf leicht gefettete Welle aufdrücken. = KEINE HARTEN SCHLÄGE AUF GEBER-GEHÄUSE UND GEBERWELLE=	Push the incremental encoder FGH... onto the greased shaft ! = NO HARD BLOWS ON TRANSMITTER CASING AND SHAFT	
8.	Ø 20 P : Zyl.Schraube - cheese head screw M6x25*; DIN912	Axial-Spannscheibe -tensioning disc D-51 550a-III	
	with M25 Gewinde / thread	Zyl. Schr. screw M6x18*; DIN912	Axial-Spannscheibe -tensioning disc D-51 550a-VII
	Ø20 P-Kombi-Combined unit	Zyl. Schr. nach Maßbild / cheese head screw see dimension drawing	
*Schr. sind mikroklebstoffbeschichtet - screws are micro-adhesive coated.			
9.	Drehmomentstütze / Stützarm und Gehäuse: Anbaulage zum Klemmkasten prüfen. <u>Gelenke leicht einfetten</u> . Isolierung beachten-falls bestellt.	Torque bracket, torque arm and housing: please check position relative to terminal box. <u>Grease link rods slightly</u> . Note insulation , if ordered.	
10.	Muttern kontern! Gelenkstange ist nach der Montage leicht verdrehbar , -innerhalb des Gelenkkopfes-, ist nicht verkantet. Siehe auch Zusatzdatenblatt =Anbaugenauigkeit von Hohlwellengebern=	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	
11.	Abdeckung D-51 890-3 mit Dichtung montieren.	Cover D-51 890-3 with sealing to be mounted.	