

# サーボモータ取付上の注意

## キーレス軸モータ組付要領

- ①モータ軸およびサイクロ減速機高速軸内部の油分、ほこりなどを取り除いてください。(出荷時、高速軸内部には防錆油を塗布しています。)
- ②低速軸が下になるように減速機を適当な台の上に置いてください。
- ③高速軸とクランプリングの切り欠きを合わせてください。
- ④アダプタプレートのキャップを外し、セット用穴からクランプリングの六角穴付きボルトに六角レンチを差し込んでください。その状態で、高速軸にモータ軸を挿入してください。
- ⑤モータとサイクロ減速機の組付けに際しては、両者の軸心が一致するように十分注意してください。軸の傾斜や芯ずれがある状態で無理に叩いて組付けないようにしてください。
- ⑥モータとアダプタプレートをモータ取付ボルトで締め付けてください。その際、モータのインローがアダプタプレートのインローに確実に入っていることを確認した後に締め付けてください。インローが入っていない状態でボルトを締め付けると片締めとなり、内部の軸受などを傷つけることがありますのでご注意ください。
- ⑦クランプリングの六角穴付きボルトを表 13 記載のトルクまで締め付けてください。
- ⑧低速で運転後、表 13 記載の締付トルクで増し締めを行ってください。
- ⑨外したアダプタプレートのキャップを取り付けてください。

表 13 クランプリングの六角穴付きボルト締付トルク

ボルトサイズ	M4	M5	M6	M8	M10	M12
締付トルク (N・m)	4.3	5.5	9.6	23	46	79

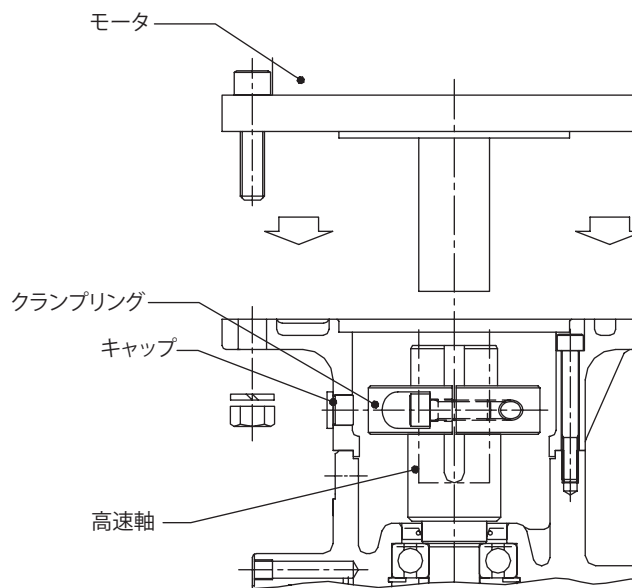


図 3 組付図

## キー付軸モータ組付要領

- ①モータ軸およびサイクロ減速機高速軸内部の油分、ほこりなどを取り除いてください。(出荷時、高速軸内部には防錆油を塗布しています。)
- ②モータ軸のキーを高速軸穴キー溝にならって摺り合せをしてください。(キー溝寸法は、JIS B 1301-1996 (ISO) 「キー及びキー溝 平行キー (普通形)」に準拠しています。)
- ③モータ軸に二硫化モリブデングリース(フレッチング防止剤)を塗布してください。
- ④モータとの組合せによっては、キー抜け防止用スペーサを付属出荷しています。スペーサはあらかじめ高速軸穴の奥に挿入してください。スペーサを挿入しないで運転すると、キーが抜け軸が損傷することがあります。
- ⑤モータとサイクロ減速機の組付けに際しては、両者の軸心が一致するように十分注意してください。軸の傾斜や芯ずれ、キーの片当たりがある状態で無理に叩いて組付けないようにしてください。
- ⑥モータとアダプタプレート(内カバー)をモータ取付ボルトで締め付けてください。その際、モータのインローがアダプタプレート(内カバー)のインローに確実に入っていることを確認した後に締め付けてください。インローが入っていない状態でボルトを締め付けると片締めとなり、内部の軸受などを傷つけることがありますのでご注意ください。