

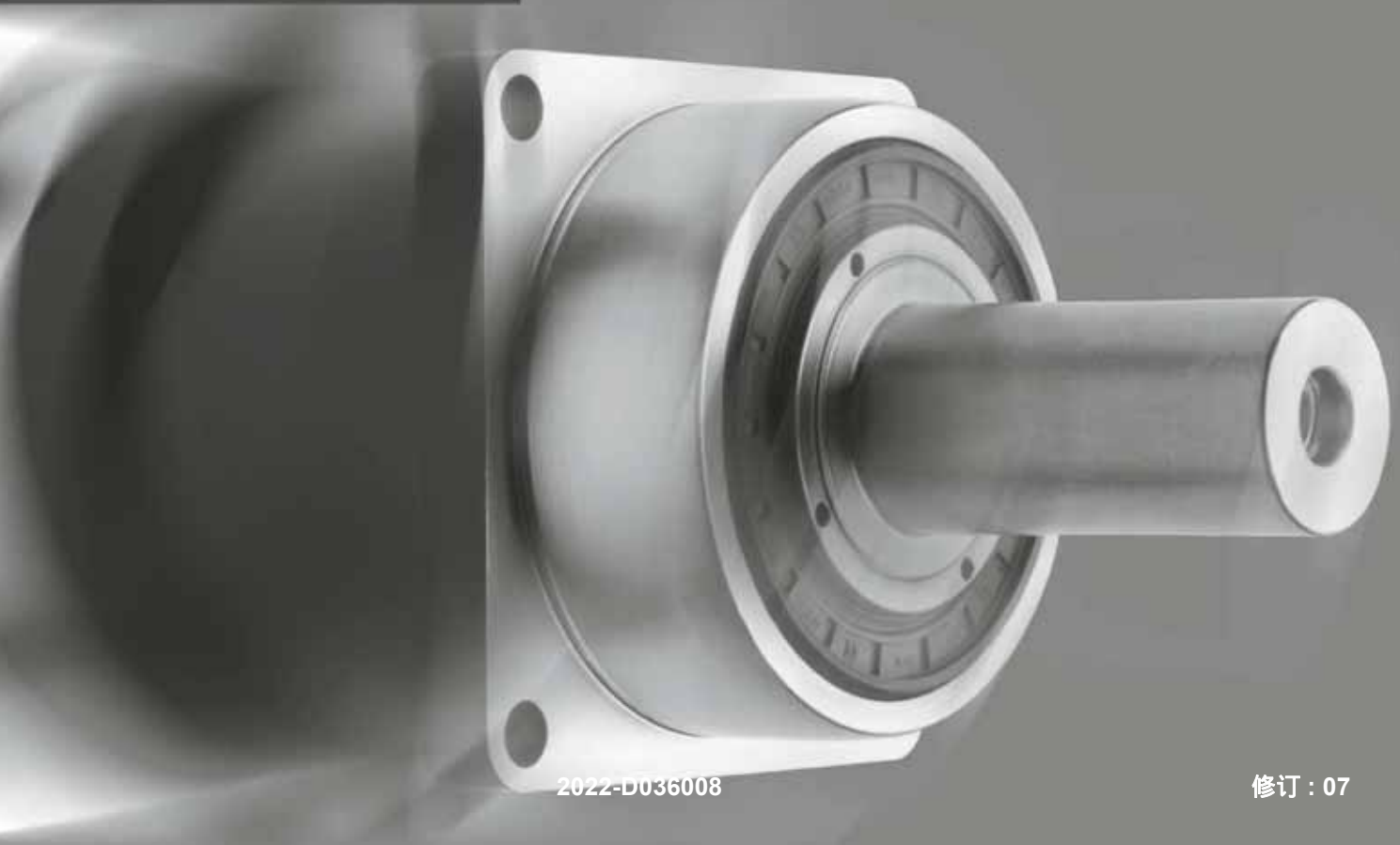


WITTENSTEIN

alpha

SP<sup>+</sup>

装配说明



2022-D036008

修订：07

## 修订历史

修订	日期	注释	章节
01	27.10.10	新建	所有
02	18.04.11	技术数据	2
03	09.05.12	安全	所有
04	28.11.12	安全	所有
05	16.05.13	缩紧盘	3.6
06	12.03.14	夹紧轮毂的组成部分	所有
07	18.05.16	适配板，夹紧毂内径	3

### 服务

相关技术问题请与以下地址联系：

**WITTENSTEIN alpha GmbH**

Customer Service

Walter-Wittenstein-Straße 1

D-97999 Igersheim

电话： +49 7931 493-10900

传真： +49 7931 493-10903

电子邮 件：  
service-alpha@wittenstein.de



Motor mounting video

© WITTENSTEIN alpha GmbH 2016

本文档受版权保护。

WITTENSTEIN alpha GmbH 保留所有权利，包括照相，复制及通过特殊的过程处理（例如，数据处理，数据载体及数据网络），也包括部分复制。

保留对内容及技术进行更改的权利。

# 目录

<b>1</b>	<b>关于本说明书</b>	<b>2</b>
1.1	信息图标	2
<b>2</b>	<b>一般安全说明</b>	<b>2</b>
2.1	型号铭牌	2
2.2	按规定使用	2
2.3	合理可预见的误用	2
2.4	保修和责任	2
2.5	通用安全提示	3
2.6	存放	4
2.7	检查拧紧扭矩	4
2.8	保养计划	4
2.9	故障	4
<b>3</b>	<b>技术数据表</b>	<b>5</b>
3.1	运输尺寸至 SP <sup>+</sup> 140 (包括该尺寸) 的齿轮箱	5
3.2	运输尺寸在 SP <sup>+</sup> 180 以上的齿轮箱	5
3.3	准备工作	5
3.4	将电机安装在齿轮箱上	6
3.5	将齿轮箱安装到机器上	7
3.6	输出侧的加装附件	7
3.6.1	通过缩紧盘安装在插入轴上	8
3.6.2	安放缩紧盘	10
3.7	启动和运行	10
3.8	对所用润滑剂的说明	10
3.9	有关安装到电机上的说明	11
3.10	有关安装到机器上的说明	12
3.11	有关安装到输出侧的说明	12
3.12	一般机械制造中常见螺纹尺寸的拧紧力矩	13
3.13	性能参数	13
3.14	补充信息	13

## 1 关于本说明书

本说明书的原件为德语，其它所有语言版本均为本说明书的翻译件。

如果本说明书提供有修正（例如用于特殊应用），则修正中的说明有效。本说明书中相互矛盾的说明作废。

### 1.1 信息图标

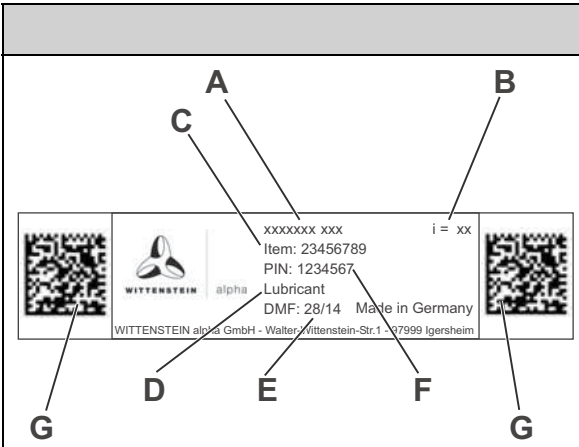
使用下列信息图标：

- 要求您采取行动
  - ➔ 显示行动的结果
- ① 为您提供有关行动的额外信息

## 2 一般安全说明

### 2.1 型号铭牌

型号铭牌安装在齿轮箱外壳或驱动法兰上。

		名称
	A	订购代码 (参见 3.14 "补充信息" 章节)
	B	速比
	C	序列号
	D	润滑剂
	E	生产日期
	F	材料的编号 (可选)
	G	数据矩阵码 (可选)

Tbl-1: 型号铭牌 (样本)

### 2.2 按规定使用

该齿轮箱用于工业领域内转矩和转速的传动。

不得在有爆炸危险的区域内使用该齿轮箱。在食品加工行业内，齿轮箱仅允许用在食品所在区域的旁边或下方。

### 2.3 合理可预见的误用



凡是超过技术数据允许极限（如转速、受力、温度）的使用，都属于违规，都要禁止。

### 2.4 保修和责任

对于因下述情况而导致的人身伤害或财产损失，本公司不承担任何责任：

- 不遵守运输和存放的相关提示
- 不按规定使用（误用）
- 不按规定执行或不执行保养和维修工作
- 不按规定进行安装 / 拆卸或不按规定运行（例如在安装不正确的情况下进行测试运行）
- 在防护装备和装置损坏的情况下运行齿轮箱
- 在不使用润滑剂的情况下运行齿轮箱
- 在齿轮箱极为脏污的情况下继续运行
- 在未获得 **WITTENSTEIN alpha GmbH** 书面同意的情况下进行修改或改装

2.5 通用安全提示

	<p style="text-align: center;"><b>警告</b></p> <p><b>悬挂物有下落危险，可造成人员重伤，甚至死亡。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>只能使用有足够运输能力的起重设备。</li> <li>禁止在吊起的重物下逗留。</li> </ul>
	<p><b>物体在部件旋转期间甩出可造成重伤和死亡。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>在运行齿轮箱前，将物体和工具从齿轮箱移除。</li> <li>如果在输出侧 / 驱动侧没有加装附件的情况下运行齿轮箱，则请取下 / 固定好轴键（如果有）。</li> </ul>
	<p><b>齿轮箱上的旋转部件可能挂住身体部位并造成重伤，甚至死亡。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>当齿轮箱运行时，与旋转机械部件保持足够的距离。</li> <li>在进行装配和维修工作期间，防止机器启动和意外运行（例如升降轴不受控地降下）。</li> </ul>
	<p><b>齿轮箱损坏可能会引起导致受伤的事故。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>请勿运行因操作错误或机器崩溃而导致过载的齿轮箱（参见章节 2.3 "合理可预见的误用"）。</li> <li>请更换相关齿轮箱，即使没有可见的外表损伤也必须将其更换。</li> </ul>
	<p><b>润滑剂易燃。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>请勿用水灭火。</li> <li>干粉、泡沫、水雾和二氧化碳才是适用的灭火剂。</li> <li>请遵守润滑剂制造商的安全性提示。</li> </ul>
	<p style="text-align: center;"><b>小心</b></p> <p><b>热的齿轮箱外壳可造成严重烧伤。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>只有在戴好防护手套的情况下或者齿轮箱已经停机一段时间后，才能触摸齿轮箱外壳。</li> </ul>
	<p><b>溶剂和润滑剂可能会刺激皮肤。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>避免直接与皮肤接触。</li> </ul>
	<p style="text-align: center;"><b>须知</b></p> <p><b>松动或过载的螺栓连接会损坏齿轮箱。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>使用经校准的扭矩扳手、以规定的拧紧扭矩安装和检查所有螺栓连接。</li> </ul> <p><b>制造商已用合成齿轮油（聚乙二醇）或者用润滑脂（参见型号铭牌）对所有齿轮箱进行过永久润滑。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>不得将聚乙二醇与矿物油混合。</li> </ul>
	<p><b>溶剂和润滑剂会污染土壤和水域。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>正确使用和处理清洗溶剂以及润滑剂。</li> </ul>

## 2.6 存放

将齿轮箱以原包装的形式、以水平位置存放在温度为 0 °C 至 +40 °C 的干燥环境中。最多将齿轮箱存放 2 年。如果条件不同，请向我们的客户服务部门垂询。

对于仓储物流，我们建议采用“先进 - 先出”法。

## 2.7 检查拧紧扭矩

- 检查齿轮箱外壳上紧固螺栓的拧紧扭矩。
- 检查电机支架上夹紧螺栓的拧紧扭矩。
  - ①规定的拧紧扭矩参见本手册中的章节 3 "技术数据表"。

## 2.8 保养计划

保养工作	投入运行时	首次保养在 500 个工作小时或 3 个月后	每 3 个月	每年
目视检查	X	X	X	
检查拧紧扭矩	X	X		X

Tbl-2: 保养计划

## 2.9 故障

不正常的运行情况（噪音、高温、振动）可能是错误装配、尺寸不当或技术缺陷的征象。

- 在排除故障原因前，不得重新运行齿轮箱。

缺陷	可能原因	解决方案
运行温度提高	齿轮箱不适用于该任务。	检查技术规范。
	电机在加热齿轮箱。	检查电机接线。
		确保足够的冷却效果。
	环境温度过高。	更换电机。
运行噪音增强	环境温度过高。	确保足够的冷却效果。
	电机支架变形	请向我们的客户服务部门垂询。
	轴承损坏	
	齿轮轮齿损坏	
齿形皮带预张紧力过大（如果有）		
润滑剂泄漏	润滑剂量过多	擦掉流出的润滑剂并继续观察齿轮箱。润滑剂流出现象必须在很短时间内停止。
	不密封	请向我们的客户服务部门垂询。

Tbl-3: 故障

### 3 技术数据表

- 开始工作前应了解一般安全性提示（参见 2.5 "通用安全提示" 章节）。

#### 3.1 运输尺寸至 SP+ 140（包括该尺寸）的齿轮箱

齿轮箱的运输并未规定特殊的运输方式。



#### 3.2 运输尺寸在 SP+ 180 以上的齿轮箱

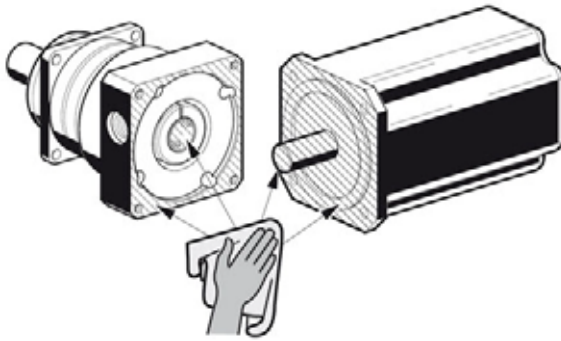
对于尺寸大于 SP+ 180 的齿轮箱，有一个用于吊环螺栓的安装孔（A）（例如按 DIN 580 标准）。借助吊环螺栓您可以将齿轮箱安全的固定在提升装置上。

	齿轮箱尺寸 SP+	安装孔（A）[Ø]
	180	M8
	210	M10
	240	M12

Tbl-4: 齿轮箱上的安装孔

#### 3.3 准备工作

	须知
	<p>压缩空气会损坏齿轮箱的密封件。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 不得使用压缩空气来清洁齿轮箱。</li> </ul> <p>直接喷入清洁剂可能会导致夹紧轮毂的摩擦系数改变。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 请将清洁剂喷在一块布上，然后用布来擦夹紧轮毂。</li> </ul>
	<p>在极少数情况下，采用润滑脂 润滑的齿轮箱传动装置上可能出现泄漏（渗漏）现象。</p> <p>为避免渗漏，我们建议您将</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>- 转接板和传动装置外壳（齿轮箱）以及</li> <li>- 转接板和电机</li> </ul> <p>之间的表面用平面密封胶（如 Loctite® 573 或 574）进行密封。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 请向我们的客户服务部门垂询，以获得更多信息。</li> </ul>
	须知
	<p>不带适配器板运行会造成损坏。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 只能按 WITTENSTEIN alpha GmbH 的规定加装自己的适配器板或更换适配器板。为此您会从我们的客服部门得到一份安装说明。</li> <li>● 禁止不带适配器板运行。</li> </ul>



- 用干净、不起毛的布和具有油脂溶解性、无腐蚀性的清洁剂对下列部件进行清洁 / 去油脂和擦干：
  - 所有接相邻部件的搭接面
  - 定心
  - 电机轴
  - 夹紧轮毂的内径
  - 内外轴套
- 还请检查搭接面是否有损坏和杂质。

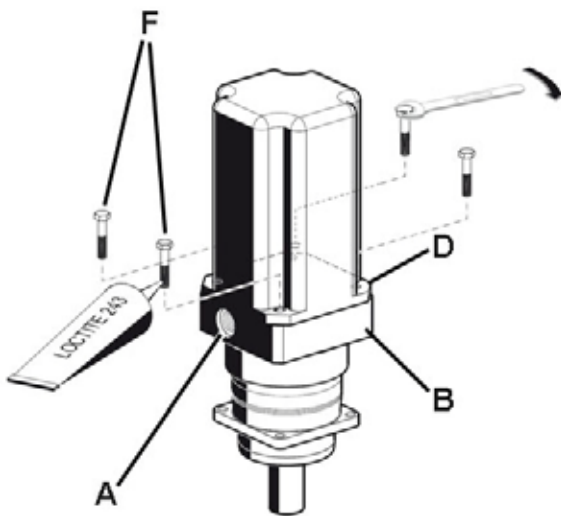
- 请根据电机制造商的说明选择用来将电机固定在转接板上的螺栓。此时要注意螺栓的最小旋进深度，该旋进深度取决于性能等级（参见表 "Tbl-5"）。

固定电机用螺栓的性能等级	8.8	10.9
最小旋进深度	1.5 x d	1.8 x d
d = 螺栓直径		

Tbl-5: 用来将电机固定在转接板上的螺栓的最小旋进深度

### 3.4 将电机安装在齿轮箱上

	<ul style="list-style-type: none"> <li>● 请注意电机制造商的说明和安全性提示。</li> <li>● 请注意所使用的螺纹锁固胶的安全提示和使用说明。</li> </ul>
--	---



- 尽量在垂直方向上进行电机的安装。
- 如果电机轴有轴键，则将其取下。
  - ① 如果电机制造商建议，则使用半楔。
- 请取下转接板 (B) 中装配孔的螺塞 (A)。
- 转动夹紧轮毂，直到能穿过装配孔接触到夹紧螺栓 (H，参见表 "Tbl-6")。
- 将夹紧轮毂的夹紧螺栓 (H) 松开一圈。
- 将电机轴推到齿轮箱的夹紧轮毂内。
  - ① 电机轴必须能轻易插入。否则，必须继续松开夹紧螺栓。
  - ① 对于某些特定的电机轴直径和应用场合，必须额外安装一个开槽轴套。
  - ① 轴套的槽（如果有）和夹紧轮毂必须与电机轴的槽（如果有）在一条直线上，见表 "Tbl-6"。
  - ① 电机 (D) 和转接板 (B) 之间不允许有间隙。



		名称
	H	夹紧螺栓
	I	锁紧环 [ 夹紧轮毂的组成部分 ]
	J	轴套
	K	带键槽的电机轴
	L	光滑的电机轴

Tbl-6: 电机轴、夹紧轮毂和轴套的布局

① 电机安装齿轮箱的电机定心通过以下方式实现：

- 齿轮箱尺寸至 SP+ 100 且电机轴直径为 28 mm 时，通过夹紧轮毂（插座或联轴节）实现
- 齿轮箱尺寸大于 SP+ 140 且电机直径 > 28 mm 时，通过电机的定心环实现

- 在四个螺栓 (F) 上涂上螺纹锁固胶（如 Loctite® 243）。
- 用四个螺栓将电机 (D) 固定在转接板 (B) 上。用增大的扭矩均匀地交叉拧上螺栓。
- 拧紧夹紧轮毂的夹紧螺栓 (H)。

① 螺栓尺寸和规定的拧紧扭矩见 3.9 " 有关安装到电机上的说明 " 章节、表 "Tbl-14"。

- 拧入转接板 (B) 的螺塞 (A)。

① 螺栓尺寸和规定的拧紧扭矩见表 "Tbl-7"。

开口宽度 [mm]	5	8	10	12
拧紧扭矩 [Nm]	10	35	50	70

Tbl-7: 螺塞的拧紧扭矩

### 3.5 将齿轮箱安装到机器上


● 请注意所使用的螺纹锁固胶的安全提示和使用说明。

- 将齿轮箱在机座内对中。
- 在紧固螺栓上涂上螺纹锁固胶（例如 Loctite 243）。
- 用紧固螺栓通过穿孔将齿轮箱固定在机器上。
  - ① 安装齿轮箱时，注意使型号铭牌保持可读。
  - ① 不得使用垫片（例如平垫片、齿形锁紧垫片）。
  - ① 螺栓尺寸和规定的拧紧扭矩见 3.10 " 有关安装到机器上的说明 " 章节、表 "Tbl-15"。

### 3.6 输出侧的加装附件

在标准情况下提供以下变型的输出轴：

- 光滑输出轴
- 带键槽的输出轴
- 渐开线齿轮啮合
- 插入轴
- 有关插入轴安装的其它说明，请参见章节 3.6.1 " 通过缩紧盘安装在插入轴上 "。

须 知																
																
<p><b>安装时的张力可能会损坏减速机。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 将加装附件不受力地安装在输出轴上。</li> <li>● 安装时禁止用力过度或敲打！</li> <li>● 只允许使用合适的工具或装置进行安装。</li> <li>● 在将加装附件套到或热压安装到输出轴上时，请确保不会超过输出轴承最大允许的静态轴向力（参见表 "Tbl-8"）。</li> </ul>																
<table border="1"> <thead> <tr> <th>SP<sup>+</sup> 的尺寸</th> <th>060</th> <th>075</th> <th>100</th> <th>140</th> <th>180</th> <th>210</th> <th>240</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>Fa 最大 [N]</td> <td>9250</td> <td>10750</td> <td>18500</td> <td>31250</td> <td>49750</td> <td>83250</td> <td>97750</td> </tr> </tbody> </table>	SP <sup>+</sup> 的尺寸	060	075	100	140	180	210	240	Fa 最大 [N]	9250	10750	18500	31250	49750	83250	97750
SP <sup>+</sup> 的尺寸	060	075	100	140	180	210	240									
Fa 最大 [N]	9250	10750	18500	31250	49750	83250	97750									

Tbl-8: 静载荷 (s0) = 1.8 和径向力 (Fr) = 0 时最大允许的静轴向力

### 3.6.1 通过缩紧盘安装在插入轴上


插入轴为光滑型式（没有键槽）。载荷轴上插入轴的轴向紧固借助缩紧盘连接件实现。如果您订购了缩紧盘，则缩紧盘已安放在插入轴上。

- 如果您采用其它缩紧盘，请注意相应制造商的提示。
- ① 您可以通过产品编号（AC）来确认缩紧盘所用材料（参见表 "Tbl-10"）。


取决于缩紧盘的材料，载荷轴必须满足以下条件：

	缩紧盘的材料		
	标准	镀镍	不锈钢
最小屈服强度 [N/mm <sup>2</sup> ]	≥ 385	≥ 260	≥ 260
表面粗糙度 Rz [μm]	≤ 16		
公差	h6		


Tbl-9: 载荷轴的属性

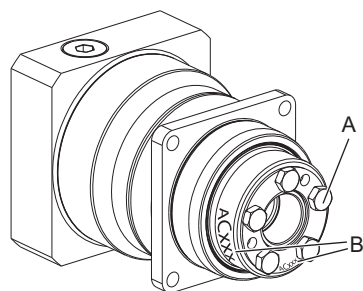
须 知

<p><b>污浊可能导致无法传递扭矩。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 在安装前不得拆开缩紧盘。</li> <li>● 清除缩紧盘所在范围内的载荷轴和插入轴孔上的油脂和残留物。</li> </ul>

- ① 在缩紧盘所在范围内，仅允许润滑插入轴的外表面。

须 知

<p><b>缩紧盘的力量可能会导致插入轴变形。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 在拧紧缩紧盘上的夹紧螺栓之前，必须先安装好载荷轴。</li> </ul>

- 在遵守最小夹紧长度和最大允许深度的情况下，用手将插入轴推到载荷轴上。
- ① 插入轴的最小夹紧长度和最大允许深度请见章节 3.11 "有关安装到输出侧的说明"、表 "Tbl-16"。

须 知

<p><b>轴倾斜可能会导致损坏。</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 请注意插入轴和载荷轴必须齐平。</li> <li>● 请将插入轴不受力地安装在载荷轴上。</li> <li>● 安装时不得按压或敲打。</li> </ul>



根据规格的不同，产品编号 (B) 可能位于缩紧盘的正面或周边上。

- 请读取产品编号，以便之后能确认缩紧盘所使用的材料。
  - 均匀地分几圈拧紧缩紧盘的夹紧螺栓 (A)。
  - 拧紧各夹紧螺栓，不得超过最大允许的拧紧扭矩。
- ① 螺栓尺寸和规定的拧紧扭矩参见表 "TbI-10"。


缩紧盘的材料：标准			
齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>	产品编号 (AC)	拧紧扭矩	夹紧螺栓螺纹
060	20000744	12 Nm	M6
075	20001389	12 Nm	M6
100	20001391	30 Nm	M8
140	20001394	30 Nm	M8
180	20001396	30 Nm	M8
缩紧盘的材料：镀镍			
齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>	产品编号 (AC)	拧紧扭矩	夹紧螺栓螺纹
060	20048496	7.5 Nm	M6
075	20047957	7.5 Nm	M6
100	20048497	34 Nm	M8
140	20048498	34 Nm	M8
180	20048499	34 Nm	M8
缩紧盘的材料：不锈钢			
齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>	产品编号 (AC)	拧紧扭矩	夹紧螺栓螺纹
060	20048491	7.5 Nm	M6
075	20043198	7.5 Nm	M6
100	20035055	16 Nm	M8
140	20047937	16 Nm	M8
180	20048492	16 Nm	M8

TbI-10: 随运缩紧盘夹紧螺栓的拧紧扭矩

- 请以最大拧紧扭矩按顺序检查夹紧螺栓 (A) 两次。
- ① 如果您要使用单独提供的缩紧盘，有关说明请参见 3.6.2 "安放缩紧盘" 章节。

### 3.6.2 安放缩紧盘

- ① 松开的缩紧盘在重新张紧前无需拆开和重新润滑。只有在缩紧盘污浊的情况下，才必须将其拆下并进行清洁。

	须知
	<p>经过清洁的缩紧盘的摩擦系数可能不同。安装时可能导致损坏。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 请用摩擦系数为 <math>m = 0.04</math> 的固体润滑剂来润滑缩紧盘的内滑动面。</li> </ul>


- ① 允许使用下列润滑剂来重新润滑缩紧盘：

润滑剂	商业形式	制造商
<b>Molykote 321 R (减摩漆)</b>	喷罐	DOW Corning (道康宁)
<b>Molykote 喷剂 (粉末喷剂)</b>	喷罐	DOW Corning (道康宁)
<b>Molykote G Rapid</b>	喷罐或膏剂	DOW Corning (道康宁)
<b>Aemasol MO 19 P</b>	喷罐或膏剂	A. C. Matthes
<b>Unimoly P 5</b>	粉剂	Klüber Lubrication


Tbl-11: 用于补充润滑缩紧盘的润滑剂

- 请将缩紧盘推到插入轴上。
- ① 在缩紧盘所在范围内，仅允许润滑插入轴的外表面。
- 请注意章节 3.6.1 "通过缩紧盘安装在插入轴上" 中的其它说明。

### 3.7 启动和运行

	<p>不按规定运行可能会导致齿轮箱损坏。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>● 请确保， <ul style="list-style-type: none"> <li>- 环境温度不低于 <math>-15\text{ °C}</math> 或超过 <math>+40\text{ °C}</math>，且</li> <li>- 运行温度不超过 <math>+90\text{ °C}</math>。</li> </ul> </li> <li>● 请防止结冰，因为这会导致密封件损坏。</li> <li>● 有关其它使用条件的信息，请向我们的客户服务部门垂询。</li> <li>● 使用齿轮箱时不得超过其最大极限值，参见 3.13 "性能参数" 章节。</li> <li>● 请仅在清洁、无尘且干燥的环境中使用齿轮箱。</li> </ul>
---	---

### 3.8 对所用润滑剂的说明

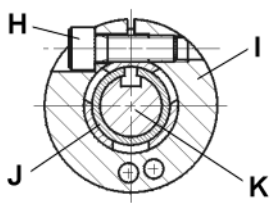
	<p>制造商已用粘度等级为 ISO VG100、ISO VG220 的合成齿轮油（聚乙二醇）或者高性能润滑脂（参见型号牌）对所有齿轮箱进行过永久润滑。所有轴承也经过永久润滑。</p>
---	---

有关润滑剂的详细信息，您可直接从制造商处获得：

标准润滑剂	适用于食品工业的润滑剂（注册为 NSF-H1）
Castrol Industrie GmbH, Mönchengladbach, 德国 电话：+ 49 2161 909-30 www.castrol.com	Klüber Lubrication München KG, München, 德国 电话：+ 49 89 7876-0 www.klueber.com

Tbl-12: 润滑剂制造商

3.9 有关安装到电机上的说明

		名称
	H	夹紧螺栓
	I	锁紧环（夹紧轮毂的组成部分）
	J	轴套
	K	电机轴

Tbl-13: 电机轴、夹紧轮毂和轴套的布局

齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>		夹紧轮毂 内径“x” [mm]	夹紧螺栓 (H) / DIN ISO 4762	开口宽度 [mm]	拧紧扭矩 [Nm], 强度等 级 12.9	夹紧轮毂最大轴向力 [N]	
						插座	联轴节
060	1 级	x ≤ 11 11 < x ≤ 14 14 < x ≤ 19	M4 M5 M6	3 4 5	4.1 9.5 14	100	10
	2 级	x ≤ 11 11 < x ≤ 14	M4 M5	3 4	4.1 9.5		
075	1 级	x ≤ 14 14 < x ≤ 19 19 < x ≤ 24	M5 M6 M8	4 5 6	9.5 14 35	120	20
	2 级	x ≤ 11 11 < x ≤ 14 14 < x ≤ 19	M4 M5 M6	3 4 5	4.1 9.5 14		
100	1 级	x ≤ 19 19 < x ≤ 24 24 < x ≤ 28 28 < x ≤ 38	M6 M8 M6 M10	5 6 5 8	14 35 14 79	150	30
	2 级	x ≤ 14 14 < x ≤ 19 19 < x ≤ 24 24 < x ≤ 28	M5 M6 M8 M6	4 5 6 5	9.5 14 35 14		
140	1 级	x ≤ 24 24 < x ≤ 38 38 < x ≤ 48	M8 M10 M12	6 8 10	35 79 135	200	50
	2 级	x ≤ 19 19 < x ≤ 24 24 < x ≤ 38	M6 M8 M10	5 6 8	14 35 79		
180	1 级	x ≤ 38 38 < x ≤ 55	M10 M12	8 10	79 135	250	200
	2 级	x ≤ 24 24 < x ≤ 38 38 < x ≤ 48	M8 M10 M12	6 8 10	35 79 135		

齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>		夹紧轮毂 内径“x” [mm]	夹紧螺栓 (H) / DIN ISO 4762	开口宽度 [mm]	拧紧扭矩 [Nm], 强度等 级 12.9	夹紧轮毂最大轴向力 [N]	
						插座	联轴节
210	1 级	x ≤ 55	M12	10	135	300	—
	2 级	x ≤ 48	M12	10	135	250	200
240	1 级	x ≤ 60	M16	14	330	300	—
	2 级	x ≤ 48	M12	10	135	250	200

TbI-14: 有关安装到电机上的说明

## 3.10 有关安装到机器上的说明

齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>	多孔圆盘直径 [mm]	孔径 [mm]	螺栓尺寸 / 性能等级	拧紧扭矩 [Nm]
060	68	5.5	M5 / 12.9	9
075	85	6.6	M6 / 12.9	15.4
100	120	9.0	M8 / 12.9	37.3
140	165	11.0	M10 / 12.9	73.4
180	215	13.0	M12 / 12.9	126
210	250	17.0	M16 / 12.9	310
240	290	17.0	M16 / 12.9	310

TbI-15: 有关安装到机器上的说明

## 3.11 有关安装到输出侧的说明

插入轴说明			
	齿轮箱尺寸 SP <sup>+</sup>	最小夹紧长度 (A) [mm]	最大允许的深度 (B) [mm]
	060	14	19
	075	16	21
	100	20	25
	140	25	30
	180	25	30

TbI-16: 有关安装到输出侧的说明

### 3.12 一般机械制造中常见螺纹尺寸的拧紧力矩

针对无头螺丝和螺母给出的扭矩均为计算值，并基于下列前提条件：

- 计算依据 VDI 2230 (2003 年 2 月版)
- 螺纹和接触面的摩擦值  $\mu=0.10$
- 屈服极限利用率 90%
- 根据 ISO 6789 标准为 A 和 D 类 II 型扭矩工具

设定值为常见标尺刻度或根据设置可能性的取整数值。

- 请将数值**准确**设定在刻度尺上。

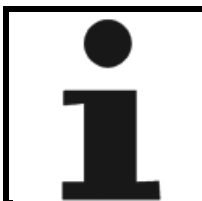
性能等级 螺栓 / 螺母	螺纹的拧紧扭矩 [Nm]												
	M3	M4	M5	M6	M8	M10	M12	M14	M16	M18	M20	M22	M24
8.8 / 8	1.15	2.64	5.2	9.0	21.5	42.5	73.5	118	180	258	362	495	625
10.9 / 10	1.68	3.88	7.6	13.2	32.0	62.5	108	173	264	368	520	700	890
12.9 / 12	1.97	4.55	9.0	15.4	37.5	73.5	126	202	310	430	605	820	1040

Tbl-17: 无头螺丝和螺母的拧紧扭矩

### 3.13 性能参数

最大允许的转速和扭矩请见

- 我们的目录，
- 我们的网页 [www.wittenstein-alpha.de](http://www.wittenstein-alpha.de)，
- 各客户特定性能参数 (X093-D...)



如果您的齿轮箱已超过一年，请与我们的客户服务部门联系。我们将为您提供有效的性能参数。

### 3.14 补充信息



要获得详细的操作手册，请访问我们的网站：[www.wittenstein-alpha.de/betriebsanleitungen](http://www.wittenstein-alpha.de/betriebsanleitungen) 或者请扫描此码，以获得 PDF 格式（最大 1 MB）的详细操作手册。



WITTENSTEIN alpha GmbH · Walter-Wittenstein-Straße 1 · 97999 Igersheim · Germany  
Tel. +49 7931 493-12900 · [info@wittenstein.de](mailto:info@wittenstein.de)

**WITTENSTEIN - one with the future**

**[www.wittenstein-alpha.de](http://www.wittenstein-alpha.de)**