

SICK Encoder Montageanleitung

SICK Encoder sind nach den anerkannten Regeln der Technik hergestellte Messgeräte.

- Der Anbau des Encoders ist von einem Fachmann mit Kenntnissen in Elektrik und Feinmechanik vorzunehmen.
- Der Encoder darf nur zu dem seiner Bauart entsprechenden Zweck verwendet werden.



Sicherheitshinweise

- Beachten Sie die für Ihr Land gültigen berufsgenossenschaftlichen Sicherheits- und Unfallverhütungsvorschriften.
- Schalten Sie die Spannung bei allen von der Montage betroffenen Geräten/Maschinen und Anlagen ab.
- Elektrische Verbindungen zum Encoder nie bei eingeschalteter Spannung herstellen bzw. lösen, kann sonst zu Geräte defekt führen.
- Schläge und Stöße auf die Encoderwelle vermeiden, kann zu Kugellagerdefekt führen.
- Für eine einwandfreie Funktion der Encoder ist auf eine EMV-gerechte Schirmverbindung (beidseitiges Auflegen des Schirms) zu achten!

Allgemein gültige Hinweise

Je genauer die Zentrierung für den Encoder ist, desto geringer sind Winkel- und Wellenversatz bei der Montage und um so weniger werden die Drehmomentstütze und die Lager des Encoders belastet. Um die Drehmomentstütze bei der Montage nicht zu verspannen, immer erst den Encoder anflanschen und dann den Klemmring der Hohlwellenklemmung befestigen.

Bei Encodern mit Kabelabgang ist das Schirmgeflecht mit dem Gehäuse verbunden.

Zur Sicherstellung der Signalqualität und zum Schutz gegen äußere Störsignale sollte eine abgeschirmte und paarig verdrehte Leitung eingesetzt werden. Alle Signalleitungen/Schnittstellen-signale müssen mit dem jeweiligen komplementären Signal paarig verdreht sein. Bitte beachten Sie die Tabelle mit PIN- und Aderbelegung in dieser Montageanleitung.

Es ist unter EMV-Gesichtspunkten zwingend notwendig, dass das Gehäuse und der Kabelschirm an Erde bzw. Masse angeschlossen werden. Dies wird durch den Anschluss des Kabelschirmgeflechts realisiert.

Wir empfehlen die Verwendung von SICK-Zubehörlösungen, oder gleichwertigen Leitungen. Die SICK-Zubehörlösungen können den entsprechenden Datenblättern entnommen werden.

Das Schirmgeflecht sollte großflächig angeschlossen werden.

Bei der Programmierung von programmierbaren Encodern (elektrische Schnittstelle „P“ und „M“) mittels Programming Tool müssen die Betriebsanleitungen der jeweiligen Programming Tools beachtet werden.

Stellen Sie bei der Verwendung des Programming Tools PGT-08-S sicher, dass immer die neueste Version der Software SOPAS und die neueste Version der sdd-Datei verwendet wird.

Betriebsanleitungen, Software und sdd-Datei finden Sie unter www.sick.com.

Hierzu geben Sie bitte die siebenstellige Artikelnummer des verwendeten Geräts direkt in das Feld „Suchen“ auf der Startseite ein. Klicken Sie dann auf das entsprechende Suchergebnis und Sie werden zu sämtlichen Informationen und Dateien für Ihr Gerät weitergeleitet.

SICK Encoder

DFS60

SICK STEGMANN GmbH
Postfach 1560 · D-78156 Donaueschingen
Dür rheimer Straße 36 · D-78166 Donaueschingen
Telefon: +49 771 80 70 · Telefax +49 771 80 71 00
www.sick.com · info@sick.de

Australia
Phone +61 3 9457 0600
Belgium/Luxembourg
Phone +32 (0)2 466 55 66
Brasil
Phone +55 11 3215-4900
Canada
Phone +1 905 771 14 44
Česká republika
Phone +420 2 57 91 18 50
China
Phone +86 4000 121 000
+852-2153 6300
Danmark
Phone +45 45 82 64 00
Deutschland
Phone +49 211 5301-301
España
Phone +34 93 480 31 00
France
Phone +33 1 64 62 35 00
Great Britain
Phone +44 (0)1273 831121
India
Phone +91-22-4033 8333
Israel
Phone +972-4-6801000
Italia
Phone +39 02 27 43 41
Japan
Phone +81 (0)3 5309 2112
Magyarország
Phone +36 1 371 2680
Niederland
Phone +31 (0)30 229 25 44

Österreich
Phone +43 (0)22 36 62 28 8 0
Norge
Phone +47 67 81 50 00
România
Phone +40 356 171 120
Russia
Phone +7 495-775-05-30
Schweiz
Phone +41 41 619 29 39
Singapore
Phone +65 6744 3732
Slovenija
Phone +386 (0)1-47 69 990
South Africa
Phone +27 11 472 3733
South Korea
Phone +82 2 786 6321/4
Suomi
Phone +358-9-25 15 800
Sverige
Phone +46 10 110 10 00
Taiwan
Phone +886-2-2375-6288
United Arab Emirates
Phone +971 (0) 4 8865 878
USA/Mexico
Phone +1(952) 941-6780

Please find detailed addresses and additional representatives and agencies in all major industrial nations at www.sick.com

Irrtümer und Änderungen vorbehalten.

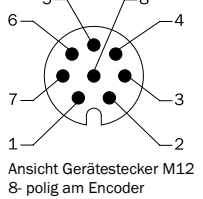
UL-Zertifizierung nicht für alle Typen gültig. Siehe Typenschild auf dem Encoder.



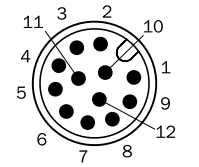
For use in NFPA 79 applications only.

Interconnection cables and accessories are available from SICK.

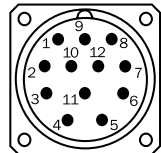
Anschlussbelegung



Ansicht Geräterstecker M12
8-polig am Encoder



Ansicht Geräterstecker
M12 12-polig am Encoder



Ansicht Geräterstecker M23 am
Encoder

PIN- und Aderbelegung Incremental-Encoder DFS60³⁾

⚠ Achtung! PIN-Belegung nur für Standard-Geber gültig. Bei kundenspezifischen Encodern bitte entsprechendes Datenblatt beachten.

PIN, 8-pol., M12- Ste- cker	PIN, 12- pol., M23- Ste- cker	PIN, 12-pol., M12- Ste- cker	Farbe der Adern, Leitungs- abgang	Signal TTL HTL	SIN/ COS 1,0 V _{SS}	Erklärung
1	6	7	Braun	\bar{A}	COS-	Signalleitung
2	5	6	Weiß	A	COS+	Signalleitung
3	1	9	Schwarz	\bar{B}	SIN-	Signalleitung
4	8	8	Rosa	B	SIN+	Signalleitung
5	4	4	Gelb	Z	Z	Signalleitung
6	3	11	Lila	Z	Z	Signalleitung
7	10	12	Blau	GND	GND	Massean- schluss
8	12	5	Rot	+U _s	+U _s	Versorgungs- spannung (Potentialfrei zum Gehäu- se)
–	9	2	–	N.C.	N.C.	Nicht belegt
–	2	3	–	N.C.	N.C.	Nicht belegt
–	11	1	–	N.C.	N.C.	Nicht belegt
–	7 ⁴⁾	10	–	0-SET ⁵⁾	N.C.	Nullimpuls setzen ²⁾
Schirm	Schirm	Schirm	Schirm	Schirm	Schirm	Schirm encoderseitig mit Gehäuse verbunden. Steuerungs- seitig mit Erde verbin- den.

³⁾ Um eine gute Signalqualität zu erhalten empfehlen wir grundsätzlich, die Encodersignale differentiell auszuwerten.
Nicht verwendete Encoderadern/Signale bitte differentiell abschließen, d. h. zwischen dem Signal und dem Komplementärsignal ist ein Abschlusswiderstand einzufügen, der so zu dimensionieren ist, dass ein Strom von 12,5 mA \pm 20 % fließt.
Bei Encodern mit Steckerabgang sollten nicht verwendete Signale nicht weitergeführt werden.

²⁾ Nur bei 4,5 ... 32 V, TTL/HTL programmierbar. Der SET-Eingang dient zur Ausführung der Nullimpuls-Teach-Funktion. Wenn der SET-Eingang länger als 250 ms an U_s gelegt wird, nachdem er zuvor für mindestens 1.000 ms offen oder an GND gelegt war, erhält die aktuelle Wellenstellung das Nullimpuls-Signal „Z“ zugeordnet. Da sich bei der Nullimpulszuordnung die Position des Nullimpulses sprunghaft ändert, muss gewährleistet sein, dass die Welle des Encoders während der Nullimpulszuordnung nicht bewegt wird.

Anbau Aufsteckhohlwellen-Encoder mit Drehmomentstütze (Bild 1)

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
 - Lösen der TORX-Schraube (1) am Klemmring (2) mit einem TORX-Schraubenschlüssel T10.
 - Encoder auf die Antriebswelle aufschieben.
 - Anbauhinweis beachten.
 - Drehmomentstütze (3) mit 4 Schrauben M3 und U-Scheiben befestigen (4).
 - TORX-Schraube (1) am Klemmring (2) festziehen.
- Anzugsmoment: 1,1 Nm.**
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

Anbau Durchsteckhohlwellen-Encoder mit Drehmomentstütze (Bild 2)

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
 - Lösen der TORX-Schraube (1) am Klemmring (2) mit einem TORX-Schraubenschlüssel T10.
 - Encoder auf die Antriebswelle aufschieben.
 - Anbauhinweis beachten.
 - Drehmomentstütze (3) mit 4 Schrauben M3 und U-Scheiben befestigen (4).
 - TORX-Schraube (1) am Klemmring (2) festziehen.
- Anzugsmoment: 1,1 Nm.**
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

Anbau Klemmflansch über flanschseitige Gewindebohrungen (Bild 3)

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- Kupplung (1) montieren; darauf achten, dass sie nicht am Encoder-Flansch streift.
- Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Zentrier-/Klemmsatz (2) aufschieben.
- Encoder mit 3 Schrauben M4 (3) befestigen, Kupplung (1) auf der Antriebswelle montieren. Die Kupplung darf keinen axialen Spannungen ausgesetzt werden.
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

Anbau Klemmflansch über den Klemmsatz (Bild 4)

⚠ Da der Klemmsatz gleichzeitig auch Zentriersatz ist, muss die Klemmvorrichtung so ausgebildet sein, dass beim Festklemmen kein unzulässiger Winkel bzw. Wellenversatz entsteht.

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- Kupplung (1) montieren; darauf achten, dass sie nicht am Encoder-Flansch streift. Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Klemmsatz in Klemmvorrichtung (2) schieben.
- Encoder mit Schraube (3) festklemmen.
- Kupplung (1) auf der Antriebswelle befestigen. Die Kupplung darf keinen axialen Spannungen ausgesetzt werden.
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

Anbau Servoflansch über flanschseitige Gewindebohrungen (Bild 5)

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- Kupplung (1) am Encoder montieren; darauf achten, dass diese nicht am Encoder-Flansch streift.
- Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Zentriersatz (2) aufschieben.
- Encoder mit 3 Schrauben M4 (3) befestigen.
- Kupplung (1) auf der Antriebswelle befestigen. Die Kupplung darf keinen axialen Spannungen ausgesetzt werden.
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

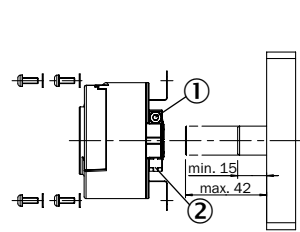
Anbau Servoflansch mit Servoklammern (Bild 6)

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- Kupplung (1) am Encoder montieren; darauf achten, dass sie nicht am Encoder-Flansch streift.
- Servoklammern (2) mit Schrauben M4 (4) montieren.
- Schrauben nicht festziehen, Servoklammern (2) so verdrehen, dass der Encoder-Flansch in den Zentriersatz (3) geschoben werden kann.
- Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Zentriersatz (3) aufschieben.
- Servoklammern (2) durch Drehen in die Nut einrücken und leicht festziehen. Kupplung (1) auf Antriebswelle befestigen. Die Kupplung darf keinen axialen Spannungen ausgesetzt werden.
- Alle 3 Schrauben (4) der Servoklammern (2) festziehen.
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

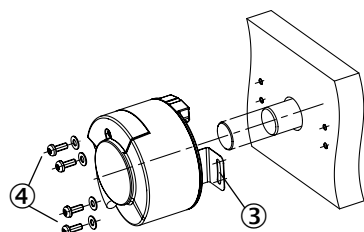
Anbau mit Quadratflansch (Bild 7)

- Kundenseitige Antriebswelle blockieren.
- Kupplung (1) montieren; darauf achten, dass sie nicht am Encoder-Flansch streift. Encoder mit montierter Kupplung (1) auf Antriebswelle und Klemmsatz in Klemmvorrichtung (2) schieben.
- Encoder mit 4 M5-Schrauben (3) montieren.
- Kupplung (1) auf der Antriebswelle befestigen. Die Kupplung darf keinen axialen Spannungen ausgesetzt werden.
- Elektrische Verbindungen bei abgeschalteter Spannung herstellen. Spannung einschalten und Funktion des Encoders überprüfen.

Bild 1

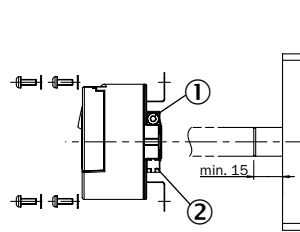


Anbauhinweise Aufsteckhohlwelle beachten

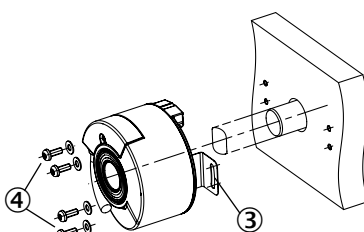


Anbau Aufsteckhohlwellen-Encoder mit Drehmomentstütze

Bild 2

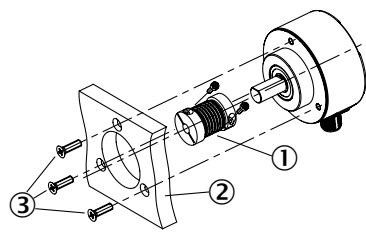


Anbauhinweis Durchsteckhohlwelle beachten



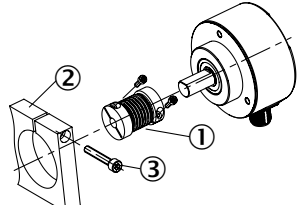
Anbau Durchsteckhohlwellen-Encoder mit Drehmomentstütze

Bild 3



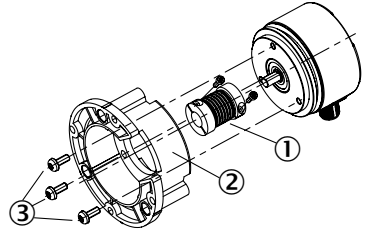
Anbau Klemmflansch über flanschseitige Gewindebohrungen

Bild 4



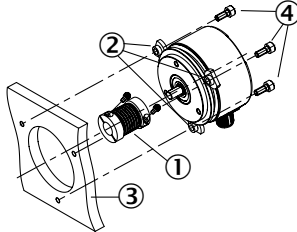
Anbau Klemmflansch über den Klemmsatz

Bild 5



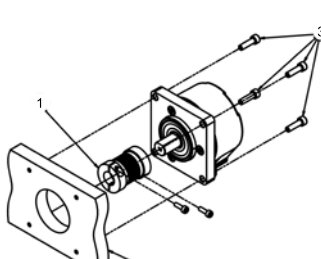
Anbau Servoflansch über flanschseitige Gewindebohrungen

Bild 6



Anbau Servoflansch mit Servoklammern

Bild 7



Anbau mit Quadratflansch

SICK Encoder Installation instructions

SICK encoders are measuring instruments produced in accordance with recognized industrial regulations.

- The installation of the encoder is to be carried out by trained personnel with knowledge of electrical engineering and precision engineering.
- The encoder must be used only for the purpose appropriate to its design.

⚠ Safety notes

- Observe the professional safety and accident prevention regulations applicable to your country.
- Switch of the voltage to all the devices/machines and plant involved in the mounting.
- Never electrically connect or disconnect the encoder with the voltage switched on, otherwise this may lead to damage to the encoder.
- Avoid striking the shaft of the encoder.
- For the satisfactory operation of the devices, care must be paid to good earthing and to a screen connection suitable for EMC (screen connected at both ends).

Generally applicable notes

The more accurately the centering for the encoder is, the lower are the angular offset and shaft offset after the installation and the smaller is the stress applied to the stator coupling and bearing of the encoder. In order not to stress the stator coupling during the installation, always fix the encoder by its stator coupling and then fasten the clamping ring of the hollow shaft clamping.

In case of the encoders with cable outlet, the screening braid is connected to the housing.

In order to ensure the signal quality and to protect against external interference signals, a shielded pair-twisted cable should be used. All signal lines/interface signals must be twisted in pairs with the respective complementary signal. Please consult the relevant table contained in these assembly instructions for information about the PIN and wire allocation.

From the point of view of EMC, it is absolutely necessary for the housing and cable screen to be connected to earth or ground. This can be done by connecting the screening braid of the cable.

We recommend the use of SICK accessory cables, or cables of an equivalent quality. Information relating to SICK accessory cables can be found in the corresponding data sheets.

The screening braid should be connected over a large area.

Compliance with the operating instructions for the corresponding tool is mandatory when programming programmable encoders with a programming tool (electrical interface "P" and "M").

When using the PGT-08-S programming tool, make sure that you are always working with the latest version of the SOPAS software and the latest version of the sdd file.

Operating instructions, software, and the sdd file can be found at www.sick.com.

To do this, please enter the seven-digit part number for the device in question directly in the "Search" field on the homepage. Click on the relevant search result, and you will be taken to all the information and files for your device.

SICK

SICK Encoder

DFS60

SICK STEGMANN GmbH
PO Box 1560 · D-78156 Donaueschingen, Germany
Dürreheimer Straße 36 · D-78166 Donaueschingen, Germany
Phone: +49 (0) 771 80 70 · Fax: +49 (0) 771 80 71 00
www.sick.com · info@sick.de

Australia
Phone +61 3 9457 0600
Belgium/Luxembourg
Phone +32 (0)2 466 55 66
Brasil
Phone +55 11 3215-4900
Canada
Phone +1 905 771 14 44
Česká republika
Phone +420 2 57 91 18 50
China
Phone +86 4000 121 000
+852 2153 6300
Danmark
Phone +45 45 82 64 00
Deutschland
Phone +49 211 5301-301
España
Phone +34 93 480 31 00
France
Phone +33 1 64 62 35 00
Great Britain
Phone +44 (0)1727 831121
India
Phone +91-22-4033 8333
Israel
Phone +972-4-6801000
Italia
Phone +39 02 27 43 41
Japan
Phone +81 (0)3 5309 2112
Magyarország
Phone +36 1 371 2680
Nederland
Phone +31 (0)30 229 25 44

Österreich
Phone +43 (0)22 36 62 28 8 0
Norge
Phone +47 67 81 50 00
România
Phone +40 356 171 120
Russia
Phone +7 495-775-05-30
Schweiz
Phone +41 41 619 29 39
Singapore
Phone +65 6744 3732
Slovenija
Phone +386 (0)1-47 69 990
South Africa
Phone +27 11 472 3733
South Korea
Phone +82 2 786 6321/4
Suomi
Phone +358-9-25 15 800
Sverige
Phone +46 10 110 10 00
Taiwan
Phone +886-2-2375-6288
Türkiye
Phone +90 (216) 528 50 00
United Arab Emirates
Phone +971 (0) 4 8865 878
USA/Mexico
Phone +1(952) 941-6780

Please find detailed addresses and additional representatives and agencies in all major industrial nations at www.sick.com

Subject to change without notice.

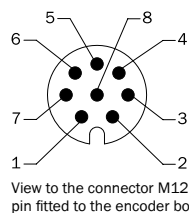
UL certification not valid for all types. See type label on the encoder.



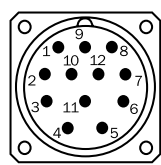
For use in NFPA 79 applications only.

Interconnection cables and accessories are available from SICK.

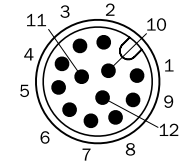
Allocation



View to the connector M12 8-pin fitted to the encoder body



View to the connector M23 fitted to the encoder body



View to the connector M12 12-pin fitted to the encoder body

PIN and wire allocation incremental encoders DFS60³⁾

⚠ Attention! PIN allocation only valid for standard encoders. For customer specific versions please see the relevant datasheet.

PIN, 8-pin, M12 connector	PIN, 12-pin, M23 connector	PIN, 12-pin, M12 connector	Color of wires, cable outlet	Signal TTL, HTL	SIN/ COS 1.0 V _{SS}	Explanation
1	6	7	Brown	\bar{A}	COS-	Signal line
2	5	6	White	A	COS+	Signal line
3	1	9	Black	\bar{B}	SIN-	Signal line
4	8	8	Pink	B	SIN+	Signal line
5	4	4	Yellow	\bar{Z}	Z	Signal line
6	3	11	Lilac	Z	Z	Signal line
7	10	12	Blue	GND	GND	Ground connection of the encoder
8	12	5	Red	+U _S	+U _S	Supply voltage (potential free to housing)
-	9	2	-	N.C.	N.C.	Not connected
-	2	3	-	N.C.	N.C.	Not connected
-	11	1	-	N.C.	N.C.	Not connected
-	7 ⁴⁾	10	-	0-SET ⁵⁾	N.C.	Zeropulse teach ²⁾
Shield	Shield		Shield	Shield	Shield	Shield connected to housing on side of encoder. Connected to ground on side of control.

³⁾ In order to achieve a high signal quality, we recommend a differential evaluation of the encoder signals. Unused signal wires shall be connected differentially, i.e. a resistor needs to be connected between signal wire and inverted signal wire. The resulting current should be 12.5 mA ± 20%. For encoders with connector, the unused signals must not be connected to the customer cabling.

²⁾ Only at 4.5 ... 32 V, TTL/HTL programmable. The SET input serves to carry out the zero pulse teach function. If the SET input is applied to U_S for longer than 250 ms, after it was open for at least 1,000 ms or applied to GND, the current shaft position is assigned the zero pulse signal "Z". Since the position value alters rapidly during Zero-Pulse assignment, care must be taken to ensure that the encoder shaft remains stationary during Zero-Pulse adjustment.

Installation blind hollow shaft encoder with stator coupling (Fig. 1)

- Lock the drive shaft on the application side.
 - Loosen the TORX screw (1) on the clamping ring (2) with a TORX wrench T10.
 - Push the encoder onto the drive shaft.
 - Take note of the installation.
 - Fix the stator coupling (3) with 4 M3 screws and washers (4).
 - Firmly tighten the TORX screw (1) on the clamping ring (2).
- Tightening torque: 1.1 Nm.**
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Installation through hollow shaft encoder with stator coupling (Fig. 2)

- Lock the drive shaft on the application side.
 - Loosen the TORX screw (1) on the clamping ring (2) with a TORX wrench T10.
 - Push the encoder onto the drive shaft.
 - Take note of the installation.
 - Fix the stator coupling (3) with 4 M3 screws and washers (4).
 - Firmly tighten the TORX screw (1) on the clamping ring (2).
- Tightening torque: 1.1 Nm.**
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Installation face mount flange via threaded holes on the flange side (Fig.3)

- Lock the drive shaft on the application side.
- Mount the coupling (1) on the encoder, take care that it does not touch the encoder flange.
- Push the encoder, with mounted coupling (1) onto the drive shaft and centering recess (2).
- Fix the encoder with 3 M4 screws (3) and fix the coupling (1) to the drive shaft. The coupling must not be subjected to any axial stresses.
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Installation face mount flange via mounting spigot (Fig. 4)

⚠ Since the mounting spigot is also the means of centring, the clamping device must be constructed in such a way that when it is clamped firmly, no impermissible angular or shaft offset results.

- Lock the drive shaft on the application side.
- Mount the coupling (1); take care that it does not touch the encoder flange. Fit the encoder, with mounted coupling (1), onto the drive shaft, and the mounting spigot into the clamping device (2).
- Clamp the encoder firmly with the screw (3).
- Fix the coupling (1) on the drive shaft. The coupling must not be subjected to any axial stresses.
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Installation servo flange via threaded holes on the flange side (Fig. 5)

- Lock the drive shaft on the application side.
- Mount the coupling (1) on the encoder, take care that this does not touch the encoder flange.
- Push the encoder, with mounted coupling (1), onto the drive shaft and mounting spigot into the centring recess. (2)
- Fix the encoder with 3 M4 screws (3) and fix the coupling (1) to the drive shaft. The coupling must not be subjected to any axial stresses.
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Installation servo flange via servo clamps (Fig. 6)

- Lock the drive shaft on the application side.
- Mount the coupling (1) on the encoder, take care that it does not touch the encoder flange.
- Mount the servo clamps (2) with M4 screws (4). Do not tighten screws, rotate the servo clamps (2) so that the encoder flange can be pushed into the centring recess (3). Push the encoder, with mounted coupling (1), onto drive shaft and centring recess (3).
- Push the servo clamps (2) into the groove by rotating them and tighten slightly.
- Fix the coupling (1) to the drive shaft. The coupling must not be subjected to any axial stresses.
- Tighten all 3 screws (4) on the servo clamps (2).
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Installation using square flange (Fig. 7)

- Lock the drive shaft on the application side.
- Push the encoder, with mounted coupling (1), onto the drive shaft and centering device (2). Clamp the encoder firmly with 4 M5 screws (3).
- Fix the coupling (1) to the drive shaft. The coupling must not be subject to any axial stresses.
- Make the electrical connections with the voltage switched off. Switch on the voltage and check the functioning of the encoder.

Fig. 1



Installation for blind hollow shaft

Installation blind hollow shaft encoder with stator coupling

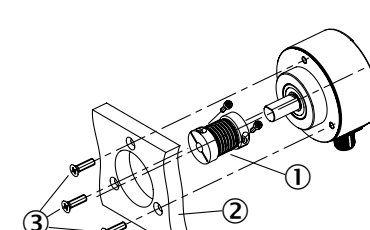
Fig. 2



Installation for hollow shaft

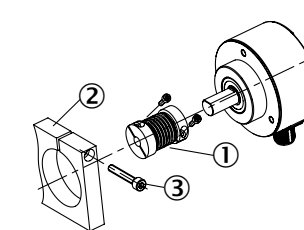
Installation through hollow shaft encoder with stator coupling

Fig. 3



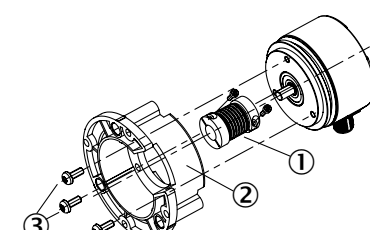
Installation face mounting flange via threaded holes on the flange side

Fig. 4



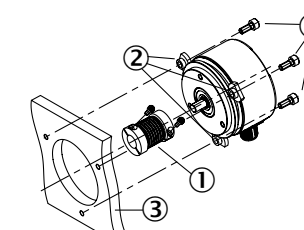
Installation face mounting flange via mounting spigot

Fig. 5



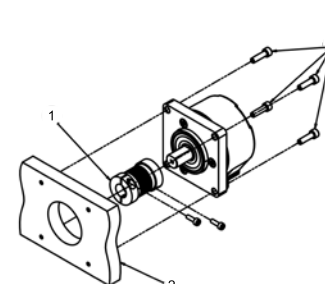
Installation servo flange via threaded holes on the flange side

Fig. 6



Installation servo flange via servo clamps

Fig. 7



Installation using square flange