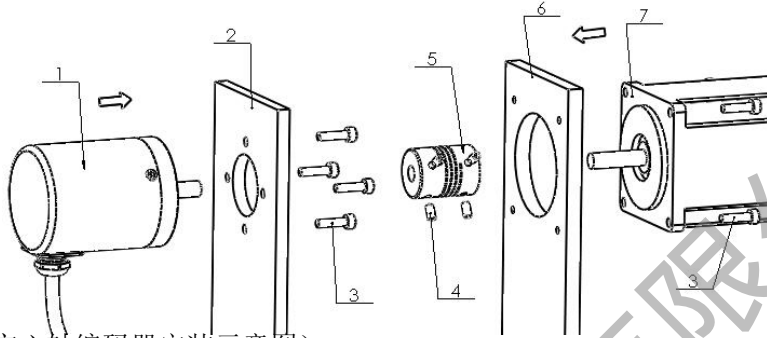


编码器安装方式

一、 实心轴编码器安装方法

如图一所示：

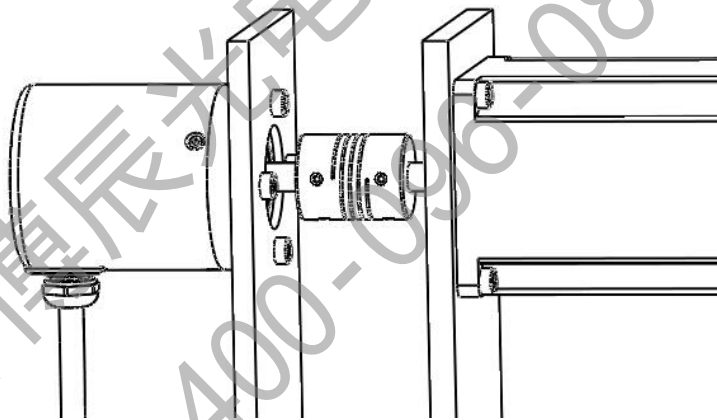
- a 将实心轴编码器用内六角螺钉固定到编码器支架上，拧紧螺钉；
- b 将客户端电机用内六角螺钉固定到电机支架上，拧紧螺钉；



图一（实心轴编码器安装示意图）

- 1—实心轴编码器 2—编码器支架 3—内六角螺钉 4—顶丝
5—弹性联轴节 6—电机支架 7—客户端电机

- c 然后用顶丝将弹性联轴节一端固定到编码器主轴上；
- d 再将客户端电机输出轴用顶丝固定到弹性联轴节的另一端，拧紧顶丝，固定好客户端电机。
- e 实心轴编码器机械安装完成（如图二所示）。



图二（实心轴编码器安装完成）

注意事项：

- 本品为精密仪器，出厂前经过严格调校，切勿私自拆改。
- 切勿再加工输出轴。
- 切勿强力碰撞、敲击编码器。
- 注意防尘、防水、防锈。
- 选择合适规格的弹性联轴节连接实心轴编码器和客户端电机。
- 选择合适规格的内六角螺钉和顶丝匹配编码器和弹性联轴节，拧紧各连接处避免松动。
- 编码器支架参照编码器外形尺寸图设计；电机支架参照客户端电机外形设计。

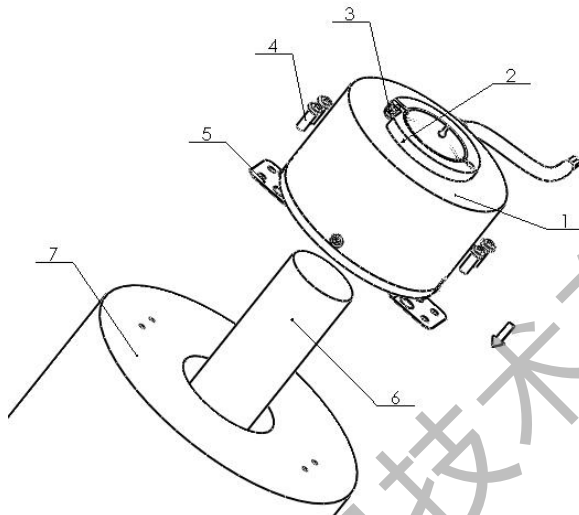
安装编码器时，应保证编码器主轴和客户端电机输出轴处于同一条轴线上，同轴度 $\leq 0.1\text{mm}$ 。系统安装完成后，保证各部件紧固连接无松动现象。

编码器安装使用应由专业人员进行操作，使用前应仔细阅读说明书，定期进行检查和维护。

二、 空心轴编码器安装方法

如图三所示：

a 将软连接弹片一端用 M3 螺钉固定到编码器主体上，拧紧螺钉，准备安装。



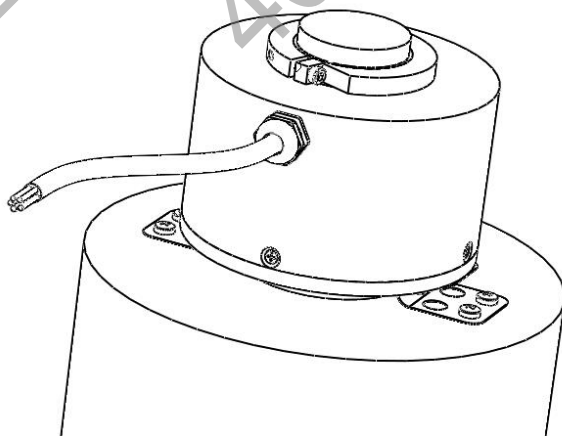
图三（空心轴编码器安装示意图）

1—空心轴编码器 2—编码器轴锁紧环 3—内六角螺钉 4—十字槽盘头螺钉
5—软连接弹片 6—客户端输出轴 7—编码器基座

b 将编码器空心轴与客户端输出轴配合安装在一起，编码器的软连接弹片安装孔对准编码器基座上预留的螺纹孔，用十字槽盘头螺钉将弹片另一端固定到编码器基座上，拧紧螺钉。此时，空心轴编码器通过软连接弹片与编码器基座弹性连接，对编码器主轴及客户端输出轴起到保护作用。

c 拧紧编码器轴锁紧环上的内六角螺钉，通过编码器轴锁紧环将编码器主轴和客户端输出轴抱紧安装固定到一起。

e 空心轴编码器机械安装完成（如图四所示）。



图四（空心轴编码器安装完成）

注意事项:

本品为精密仪器，出厂前经过严格调校，切勿私自拆改。

切勿再加工输出轴。

切勿强力碰撞、敲击编码器。

注意防尘、防水、防锈。

空心轴编码器轴内孔和客户端输出轴匹配且紧密配合。

选择合适规格的螺钉匹配编码器和软连接弹片，拧紧各连接处避免松动。

编码器基座参照编码器外形尺寸图设计。

安装编码器时，应保证编码器主轴和客户端输出轴处于同一条轴线上，同轴度 $\leq 0.1\text{mm}$ 。系统安装完成后，保证各部件紧固连接无松动现象。

编码器安装使用应由专业人员进行操作，使用前应仔细阅读说明书，定期进行检查和维护。

长春博辰光电技术有限公司
400-096-0898