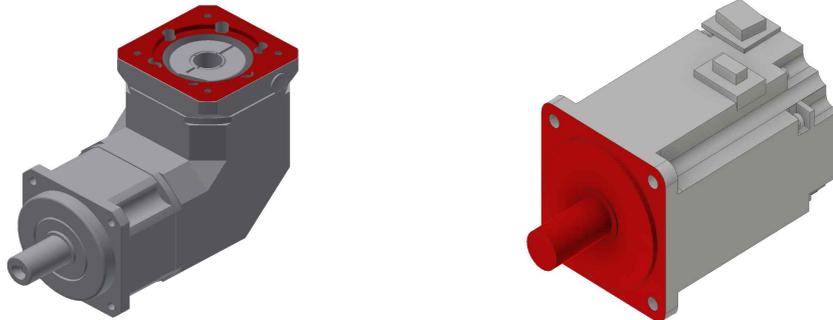
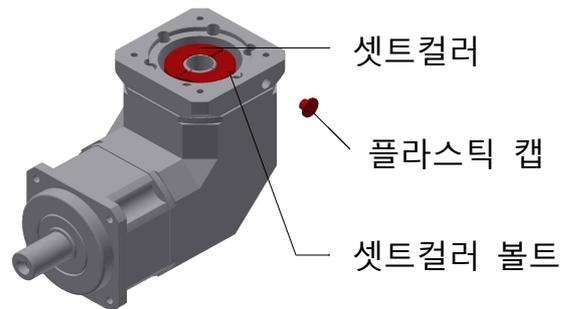


### 모터 부착 방법

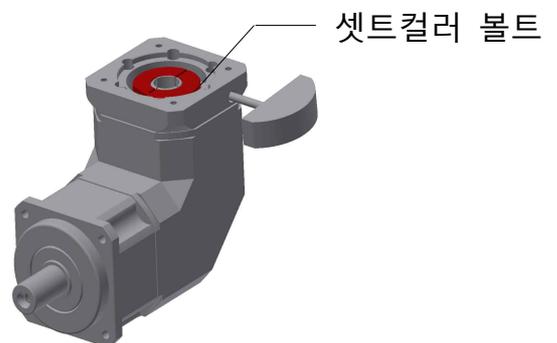
1. 모터와 감속기 크기를 다시 한번 확인하십시오. 그리고 모터와 감속기가 접합되는 부위를 깨끗이 닦아주십시오.



2. 모터플랜지의 플라스틱 캡을 제거하여 주시고, 셋트컬러 볼트를 풀 수 있도록 위치를 맞춰 주십시오.

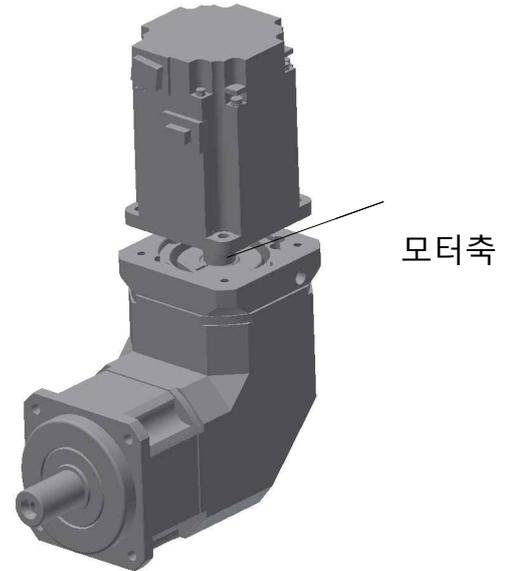


3. 셋트컬러 볼트를 한 바퀴 돌려 풀어주십시오.

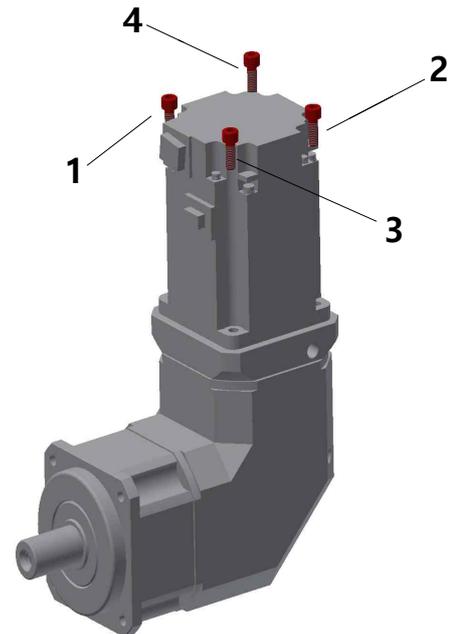


4. 모터를 감속기에 조립 시 우측 그림과 같이 수직 방향으로 해주십시오. 조립하기 전 모터축 직경과 감속기 입력축 구멍 크기가 서로 같은지 다시 한번 확인해 주십시오.

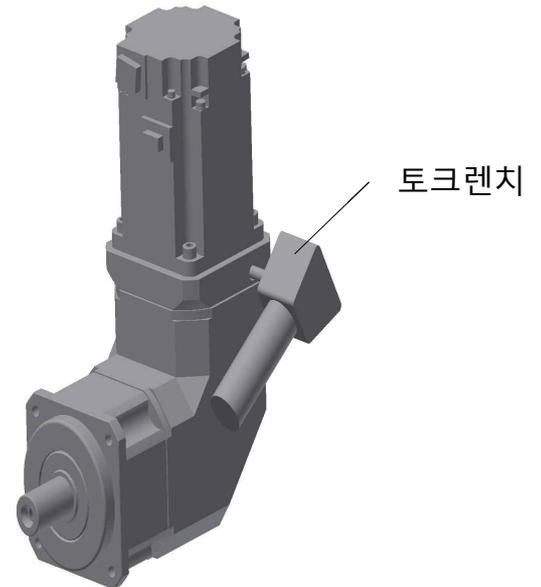
만약 감속기 입력축 구멍에 부싱이 포함되어있는 경우, 부싱 구멍과 모터축 직경이 서로 같은지 확인해 주십시오.



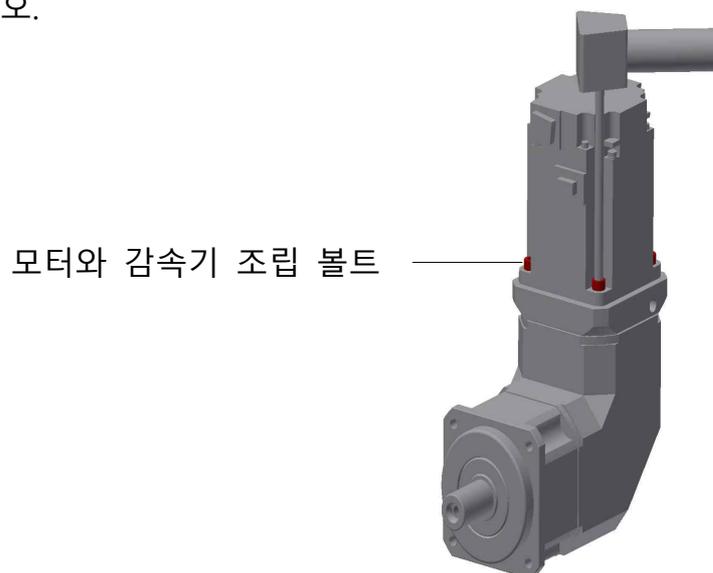
5. 모터와 감속기의 조립 볼트를 우측 그림 순서와 같이 대각방향으로 조립하여 주십시오. 이때, 체결토크는 5 페이지 "모터 조립용 볼트 체결 토크" 표에 규정된 값의 약 5% 정도로 토크 렌치를 사용하여 조여주십시오.



6. 셋트컬러 볼트를 토크렌치를 사용하여 5 페이지 "셋트컬러용 볼트 체결토크" 표에 규정된 값으로 조여주십시오.

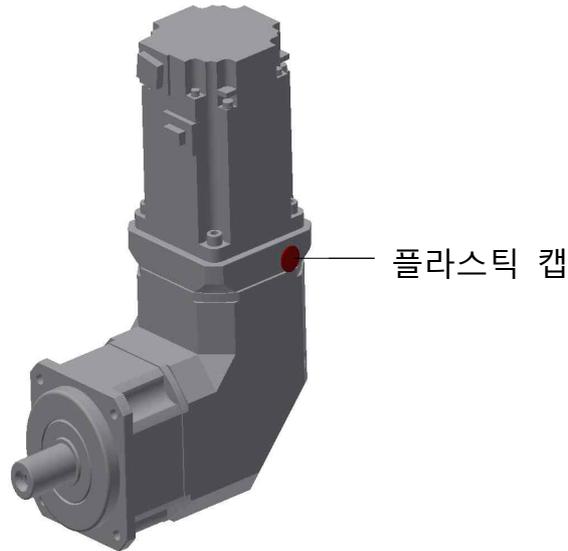


7. 토크렌치를 사용하여 모터와 감속기의 조립 볼트를 (5항)과 같은 방식의 대각방향으로 조립하여 주십시오. 이때는 5 페이지 "모터 조립용 볼트 체결토크" 표에 규정된 값만큼 조여주십시오.



R Series NPR Type	<b>조립 설명서</b> <hr/> <b>기어 헤드</b>	문서번호 : NDM 25082K 개정번호 : 0 페이지 : 4 of 5
----------------------	-------------------------------------	---

8. 모터플랜지의 플라스틱 캡을 다시 조립하여 주십시오.



9. 감속기를 장비에 조립 시에는 아래의 "감속기 조립용 볼트 체결토크" 표를 참고하여 조립하여 주십시오.

감속기 조립용 볼트 체결토크

볼트 규격	체결토크(N·m)		
	강도 8.8	강도 10.9	강도 12.9
M3	1.1	1.6	1.9
M4	2.6	3.9	4.5
M5	5.2	7.6	8.9
M6	9.0	12.8	15.4
M8	21.6	31.8	37.2
M10	43	63	73
M12	73	108	126
M16	180	264	309

**⚠️ 조립 전 반드시 본 설명서의 내용을 읽고 숙지한 후에 작업에 착수하여 주십시오.**

R Series NPR Type	조립 설명서	문서번호 : NDM 25082K
	기어 헤드	개정번호 : 0 페이지 : 5 of 5

모터 조립용 볼트 체결토크

볼트규격	체결토크(N·m)
M3	1.1
M4	2.6
M5	5.2
M6	9
M8	21.6
M10	43
M12	73

셋트컬러용 볼트 체결토크

감속기 규격	볼트규격	체결토크(N·m)
NPR042 1단 (감속비 3~20)	M3	2.1
NPR042 2단 (감속비 25~200)	M3	2.1
NPR060 1단 (감속비 3~20)	M5	10
NPR060 2단 (감속비 25~200)	M3	2.1
NPR060A 2단 (감속비 25~200)	M5	10
NPR090 1단 (감속비 3~20)	M6	17
NPR090 2단 (감속비 25~200)	M5	10
NPR090A 2단 (감속비 25~200)	M6	17
NPR115 1단 (감속비 3~20)	M8	42
NPR115 2단 (감속비 25~200)	M6	17
NPR142 1단 (감속비 3~20)	M10	83
NPR142 2단 (감속비 25~200)	M8	42
NPR180 1단 (감속비 3~20)	M10	83
NPR180 2단 (감속비 25~200)	M10	83
NPR220 1단 (감속비 3~20)	M12	140
NPR220 2단 (감속비 25~200)	M10	83

 조립 전 반드시 본 설명서의 내용을 읽고 숙지한 후에 작업에 착수하여 주십시오.