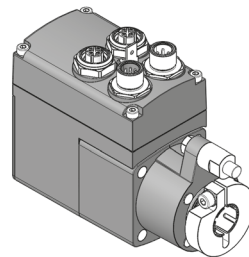


Kurzanleitung

AG25

Stellantrieb



Ausführlichere Dokumentationen unter <http://www.siko-global.com/p/ag25>

Allgemeine Hinweise

Vor der Installation, einschließlich in Gefahrenbereichen, lesen Sie die Montageanleitung (Download Internet). Sie enthält die Sicherheitsvorschriften, Hinweise und technischen Daten, die bei der Installation zu beachten sind. Änderungen sind vorbehalten.

Vorsicht

Damit dieses Produkt zuverlässig funktioniert, muss es sachgemäß transportiert, aufbewahrt, positioniert und montiert werden. Es muss mit Sorgfalt betrieben und gewartet werden. Nur entsprechend qualifiziertes Personal darf dieses Produkt installieren und betreiben.

Sicherheitshinweise

Aus Sicherheitsgründen ist es wichtig, dass Sie die folgenden Punkte lesen und verstehen, bevor Sie das System installieren:

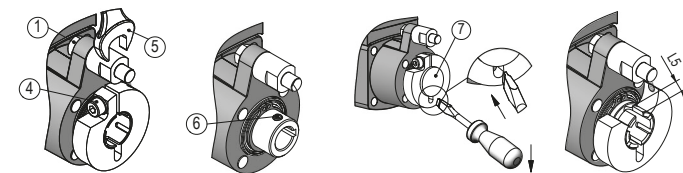
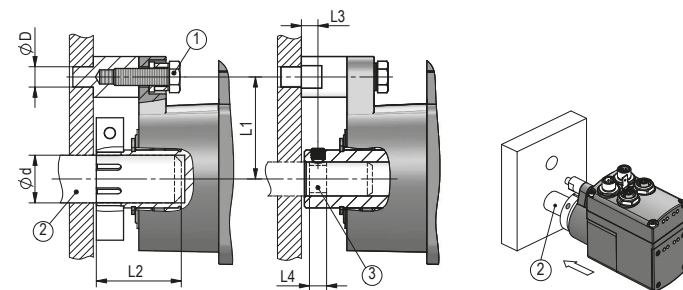
- Installation, Anschluss, Inbetriebnahme und Wartung ist von Personal auszuführen, das entsprechend qualifiziert ist.
- Es liegt in der Verantwortung des Kunden, dass das betreffende Personal vor der Installation des Gerätes die Anweisungen und Richtungsangaben in dieser Anleitung und in der Montageanleitung versteht und befolgt.
- Es liegt in der Verantwortung des Kunden, sicherzustellen, dass der Stellantrieb richtig angeschlossen und konfiguriert ist.
- Reparatur und Wartung ist nur von Personal durchzuführen, das von SIKO besonders geschult wurde.

Vorbereitung Montage

- Bohrung ($\varnothing D$) auf Abstand (L1) zur Antriebswelle ② fertigen.
- Länge (L2) und Durchmesser ($\varnothing d$) der Welle ② beachten.
- M5 Schraube in der Drehmomentstütze ① lockern.
- Transportsicherung ⑦ mit einem Schraubendreher heraus hebeln. Schraubendreher in Klemmringausparung ansetzen.

Montage

- Stellantrieb auf Welle ② schieben bis Drehmomentstütze ① auf Anschlag ist. Drehmomentstütze A im Bereich $\varnothing 6$ fetten, um Passungsrost zu vermeiden. Drehmomentstütze lässt sich über ein Langloch den Einbauverhältnissen geringfügig anpassen.
- Bei Klemmringausführung Schraube ④ mit 3 Nm anziehen.
- Bei Welle mit Passfedernut einen Einstich ③ am Gewindestift ⑥ in Kundenwelle vorsehen, um die Demontage des Stellantriebes zu gewährleisten.
- Schraube für Drehmomentstütze ① mit 2 Nm anziehen. Hierfür mit 10er Gabelschlüssel ⑤ gegenhalten.



Maß $\varnothing D$	$\varnothing 10^{H9}$ (Drehabst. B) $\varnothing 6^{H9}$ (Drehabst. A)	Maß L1	30 ± 0.5
		Maß L2	20 ... 25
Maß $\varnothing d$	$\varnothing 14_{f8}$ (Klemmring)	Maß L3	4.9
Empfehlung	$\varnothing 10_{f8}$ (Passfedernut)	Maß L4	5 (Breite Einstich)
	$\varnothing 12_{f8}$ (Klemmring, Welle mit Passfedernut)	Maß L5	8 (Passfeder DIN 6885/1-A-4x4x8 mm)

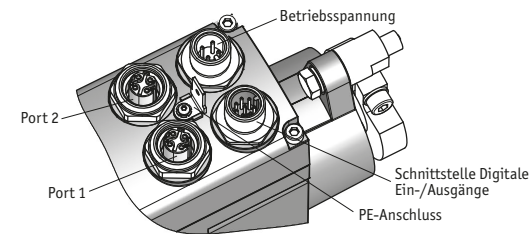
Elektrische Installation

Der Einsatzort ist so zu wählen, dass induktive oder kapazitive Störungen nicht auf den Stellantrieb oder dessen Anschlussleitung einwirken können!

- Elektrische Verbindungen nicht unter Spannung anschließen oder lösen.
- Verdrahtungsarbeiten spannungslos durchführen.
- Litzen mit geeigneten Aderendhülsen versehen.
- Separates Netzteil zur Versorgung eines oder mehrerer SIKO-Stellantriebe vorsehen.
- Alle Leitungen für den Stellantrieb müssen geschirmt sein.

- Der Kabelschirm muss beidseitig aufgelegt sein.
- Erdung des Stellantriebes über den vorgesehenen Flachsteckeranschluss mit einem Litzenquerschnitt von 2.5 ... 4 mm².

Anschlussbelegung



Ethernet Port1, Port 2

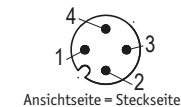
Pin	Belegung
1	Tx+
2	Rx+
3	Tx-
4	Rx-



Betriebsspannung

Pin	Belegung
1	+UB (Endstufe)
2	+UB (Steuerung)
3	GND (Endstufe)*
4	GND (Steuerung)*

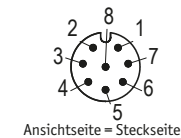
* intern verbunden mit SGND



Schnittstelle Digitale Ein- / Ausgänge

Pin	Belegung
1	Eingang 1
2	Eingang 2
3	Eingang 3
4	Eingang 4
5	Ausgang 1
6	RS232 RXD
7	RS232 TXD
8	SGND*

* intern verbunden mit GND Betriebsspannung



Technische Daten

Elektrische Daten	Ergänzung	
Betriebsspannung	24 V DC ± 10 %	verpolsicher, Endstufe
	24 V DC ± 10 %	verpolsicher, Steuerung
Stromaufnahme	2.2 A ± 10 %	bei Nenndrehmoment /-drehzahl (Endstufe)
	<150 mA	Einschaltstrom >150 mA (Steuerung)

Einbauerklärung

Originaleinbauerklärung für unvollständige Maschine im Sinne der EG-Richtlinie 2006/42/EG über Maschinen (Anlage II B).

Hersteller/Bevollmächtigter der Dokumentation:

SIKO GmbH
Weiherrmattenweg 2
79256 Buchenbach
Deutschland

Beschreibung und Identifizierung der unvollständigen Maschine:

Stellantrieb
Typ AG25
ab Gerätenummer 2001797
ab Monat/Jahr August/2014

Folgende grundlegenden Sicherheits- und Gesundheitsschutzanforderungen nach Anhang I gemäß 2006/42/EG sind angewandt und eingehalten:

- 1.1.2; 1.1.3; 1.1.5; 1.5.1; 1.6.1; 1.6.4; 1.7.1.1; 1.7.3

Die unvollständige Maschine entspricht weiterhin den Anforderungen folgender europäischer Richtlinien und den sie umsetzenden nationalen Rechtsvorschriften und den jeweilig nachfolgend genannten harmonisierten Normen:

- **EMV-Richtlinie 2004/108/EG**

Die speziellen technischen Unterlagen wurden gemäß Anhang VII Teil B der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG erstellt.

Wir verpflichten uns, diese den Marktüberwachungsbehörden auf begründetes Verlangen innerhalb einer angemessenen Zeit in elektronischer Form zu übermitteln.

Die Inbetriebnahme der unvollständigen Maschine wird so lange untersagt, bis die unvollständige Maschine in eine Maschine oder Anlage eingebaut wurde, die den Bestimmungen der EG-Maschinenrichtlinie 2006/42/EG entspricht und für die eine EG-Konformitätserklärung gemäß Anhang II A vorliegt.

Buchenbach, den 11.05.2021

Hanspeter Thoma

Hanspeter Thoma
(Head of Design Department)



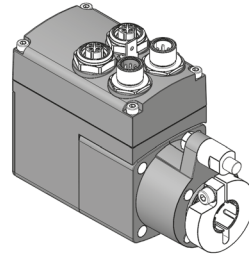
SIKO GmbH
Weiherrmattenweg 2
79256 Buchenbach
www.siko-global.com

Telefon: +49 7661 394-0
Telefax: +49 7661 394-388
Service: support@siko-global.com

Quick Start Guide

AG25

Actuator



For detailed documentation please refer under <http://www.siko-global.com/p/ag25>

General information

Prior to installation, including in hazard areas, read the Installation Instruction (download from the internet). It contains the safety instructions, hints and technical data to be observed during installation. Subject to change without notice.

Caution

In order to ensure reliable functioning of this product, take care to transport, store, position and mount it appropriately. Exercise care when you operate and maintain the device. Only properly qualified personnel are authorized to install and operate this product.

Safety information

It is important for safety reasons that you read and understand the below instructions before you install the system:

- Installation, connection, commissioning and maintenance shall be done by properly qualified personnel.
- It is the responsibility of the customer to ensure that the personnel concerned read and follow the instructions and directions of this Guide and of the Installation Instruction.
- It is the responsibility of the customer to ensure that the actuator is correctly connected and configured.
- Only personnel specifically trained by SIKO shall execute repair and maintenance work.



SIKO GmbH

Weiherrmattenweg 2
79256 Buchenbach
www.siko-global.com

Phone: +49 7661 394-0
Fax: +49 7661 394-388

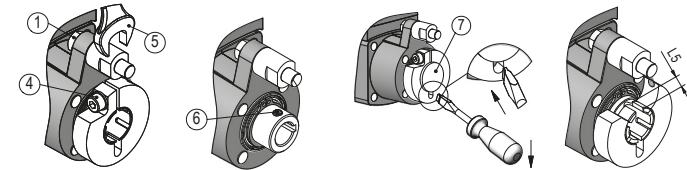
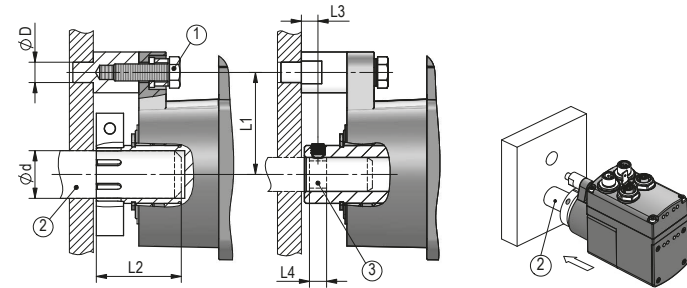
Service: support@siko-global.com

Preparing mounting

- Make bore ($\varnothing D$) with distance (L1) to the driving shaft ②.
- Observe length (L2) and diameter ($\varnothing d$) of customer shaft ②.
- Untighten the M5 screw in the torque support ①.
- Lever out the transport lock ⑦ with a screwdriver. Insert screwdriver into the clamping ring recess.

Mounting

- Slide the actuator on the shaft ② until the torque support has reached the stopper ①. To avoid fretting corrosion, grease torque pin A in $\varnothing 6$ area. You may slightly adjust the torque support to the installation conditions via a long hole.
- In case of clamp ring version, tighten the screw ④ with 3 Nm.
- In case of shaft with feather key groove, provide an groove ③ on grub screw ⑥ in the customer's shaft to ensure the dismantling of the actuator.
- Tighten the screw for the torque support ① by applying 2 Nm. Lock using a size 10 open wrench ⑤.



dim. $\varnothing D$	$\varnothing 10^{H9}$ (Torque pin B) $\varnothing 6^{H9}$ (Torque pin A)	dim. L1	30 ± 0.5
		dim. L2	20 ... 25
dim. $\varnothing d$	$\varnothing 14_{h9}$ (clamp ring)	dim. L3	4.9
suggestion	$\varnothing 10_{f8}$ (feather key groove) $\varnothing 12_{f8}$ (clamp ring, shaft for feather key)	dim. L4	5 (width groove)
		dim. L5	8 (feather key DIN 6885/1-A-4x4x8 mm)

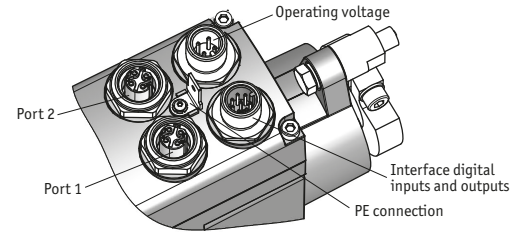
Electrical installation

The location should be selected to ensure that no capacitive or inductive interferences can affect the actuator or the connection lines!

- Never wire or disconnect electrical connections while they are live.
- Perform wiring work in the de-energized state only.
- Use strands with suitable ferrules.
- Provide a separate power adapter for the supply of one or multiple SIKO actuators.
- All lines for connecting the actuator must be shielded.

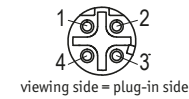
- The cable shield must be applied to both sides.
- The drive is to be earthed via the flat connection with a strand section of 2.5 ... 4 mm².

Pin assignment



Ethernet Port1, Port 2

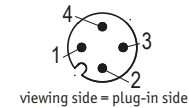
Pin	Designation
1	Tx+
2	Rx+
3	Tx-
4	Rx-



Operating voltage

Pin	Designation
1	+UB (output stage)
2	+UB (control)
3	GND (output stage)*
4	GND (control)*

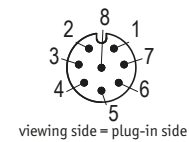
* internally linked with SGND



Interface digital inputs and outputs

Pin	Designation
1	input 1
2	input 2
3	input 3
4	input 4
5	output 1
6	RS232 RXD
7	RS232 TXD
8	SGND*

* internally linked with GND operating voltage



Technical data

Electrical data	Additional information	
Operating voltage	24 V DC $\pm 10\%$	polarity protection, output stage
	24 V DC $\pm 10\%$	polarity protection, control
Current consumption	2.2 A $\pm 10\%$	at max. admissible torque (output stage)
	<150 mA	Starting current >150 mA (control)

Declaration of Incorporation

Original Declaration of Incorporation of an Incomplete Machine according to the Machinery Directive 2006/42/EC (Appendix II B).

Manufacturer/commissioner of the documentation:

SIKO GmbH
Weiherrmattenweg 2
79256 Buchenbach
Germany

Description and identification of the incomplete machine:

Actuator Type AG25
Starting with device no. 2001797
Starting with month/year August/2014

The following basic safety and health protection requirements according to Appendix I of Directive 2006/42/EC are applied and adhered to:

- 1.1.2; 1.1.3; 1.1.5; 1.5.1; 1.6.4; 1.7.1.1; 1.7.3

Furthermore, the incomplete machine complies with the requirements of the following European Directives and the implementing national legal provisions and the respective harmonized standards as indicated below:

- **EMC Directive 2004/108/EG**

The special technical documents have been prepared according to Appendix VII Part B of the Machinery Directive 2006/42/EC.

We obligate ourselves to transmit said documents in electronic form to the market supervisory authorities upon reasonable request within a reasonable timing.

Commissioning of the incomplete machine is prohibited until the incomplete machine has been installed into machinery that complies with the provisions of the EC Machinery Directive 2006/42/EC and if the EC Declaration of Conformity pursuant to Appendix II A is available for the machinery.

Buchenbach, 11/05/2021

Hanspeter Thoma
(Head of Design Department)

Declaration of Conformity

In accordance with UK Government Guidance.

1. Product Model / Type:

Model	Batch / Serial
AG25	50010890

2. Manufacturer:

Name: SIKO GmbH
Address: Weiherrmattenweg 2, 79256 Buchenbach, Germany

3. This declaration is issued under the sole responsibility of the product manufacturer.

4. The object of the declaration described above is in conformity with the relevant UK Statutory Instruments and their amendments:

2016 No 1091	The Electromagnetic Compatibility Regulations 2016.
2012 No 3032	The Restriction of the Use of Hazardous Substances in Electrical and Electronic Equipment Regulations 2012.
2008 No 1597	The supply of Machinery (Safety) Regulations 2008.

5. We hereby declare that the product described above, to which this declaration of conformity refers to, is in conformity with the essential requirements of the following standards:

Reference & Date	Title
DIN EN IEC 61800-3:2019	Adjustable speed electrical power drive systems - Part 3: EMC requirements and specific test methods.

6. Additional Information:

The technical documentation for the machinery / product is available from:

Supplier: Gapp Automation Ltd
Name: Michael Bannister
Address: Unit 6 Kempston Court
Kempston Hardwick, Bedford, MK43 9PQ
United Kingdom

Signed for & on behalf of: SIKO GmbH
Place of issue: 79256 Buchenbach, Germany
Date of Issue: 3 February 2022
Name: Hanspeter Thoma
Function: Head of Product Development
Signature: