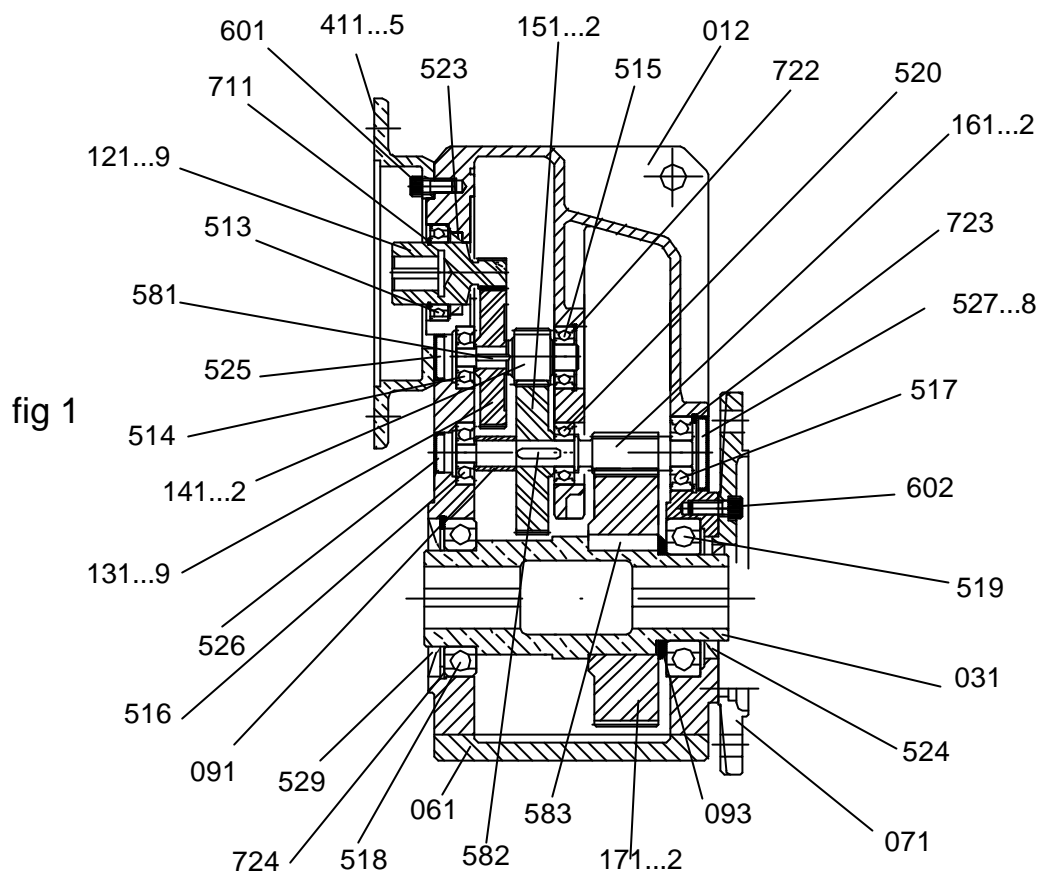


MONTAJE DE LÍNEA F

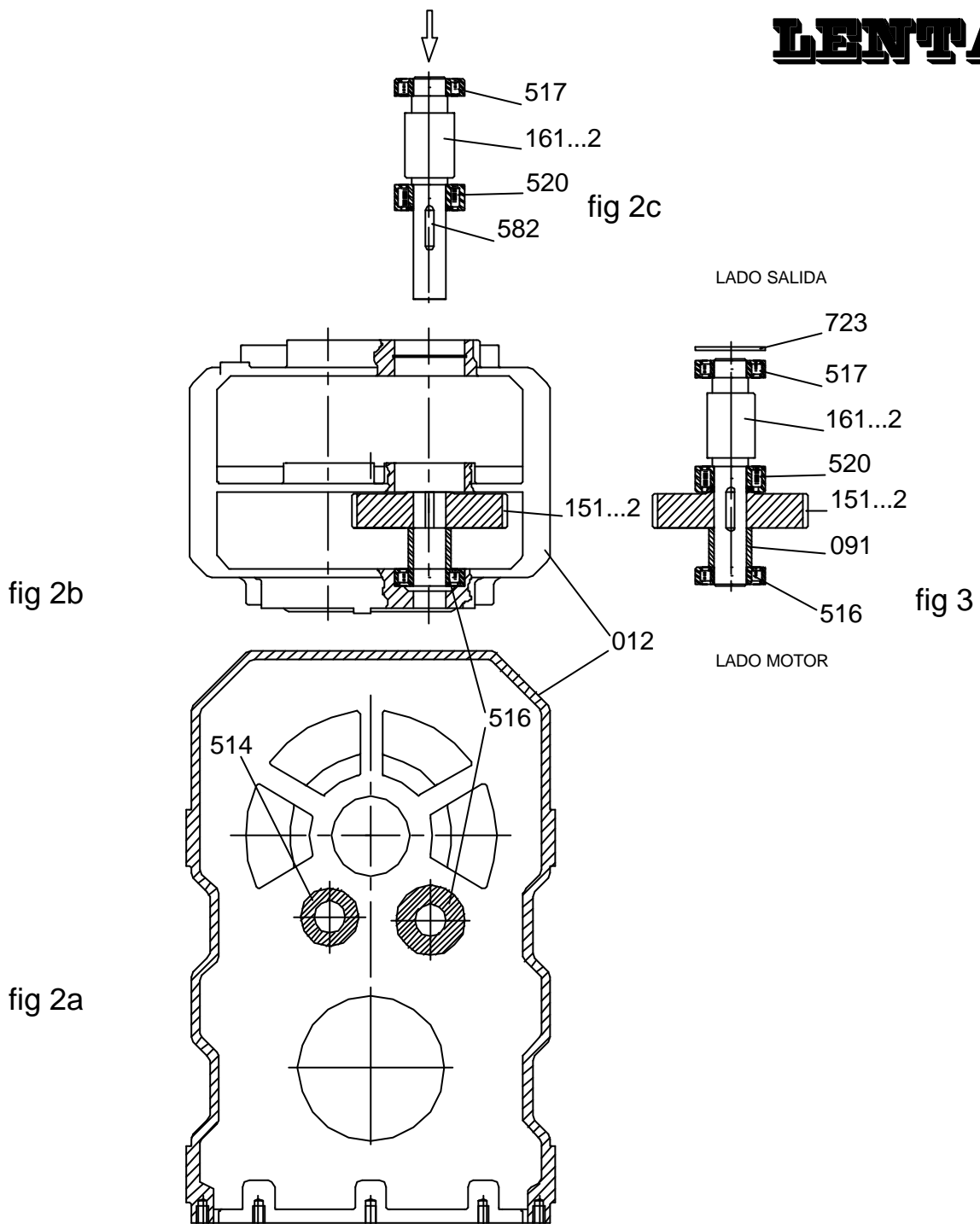
EJECUCIÓN 3 ETAPAS

LENTAX



DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES (fig 1).

012	Cuerpo reductor	517	Rodamiento piñon de salida
031	Eje de salida Hueco	518	Rodamiento de salida
061	Tapa de inspeccion	519	Rodamiento de salida
071	Brida de salida	520	Rodamiento piñon salida
091	Distanciador engranaje intermedia	523	Reten piñon de entrada
093	Distanciador engranaje salida	524	Reten de salida
121...9	Piñon de entrada	529	Reten de salida lado motor
131...9	Engranaje de entrada	525..8	Tapon de cierre
141...2	Piñon de intermedia	581	Chaveta engranaje de entrada
151...2	Engranaje de intermedia	582	Chaveta engranaje intermedio
161...2	Piñon de salida 3 etapas	583	Chaveta engranaje de salida
411...5	Aro IEC	601	Tornillo aro motor
171...2	Engranaje de salida	602	Tornillo brida salida
513	Rodamiento piñon de entrada	711	Seeger piñon de entrada
514	Rodamiento piñon de intermedia	722	Seeger piñon intermedio
515	Rodamiento piñon de intermedia	723	Seeger piñon salida
516	Rodamiento piñon de salida	724	Seeger salida



MONTAJE DEL SUBCONJUNTO SEGUNDA ETAPA INTERMEDIA

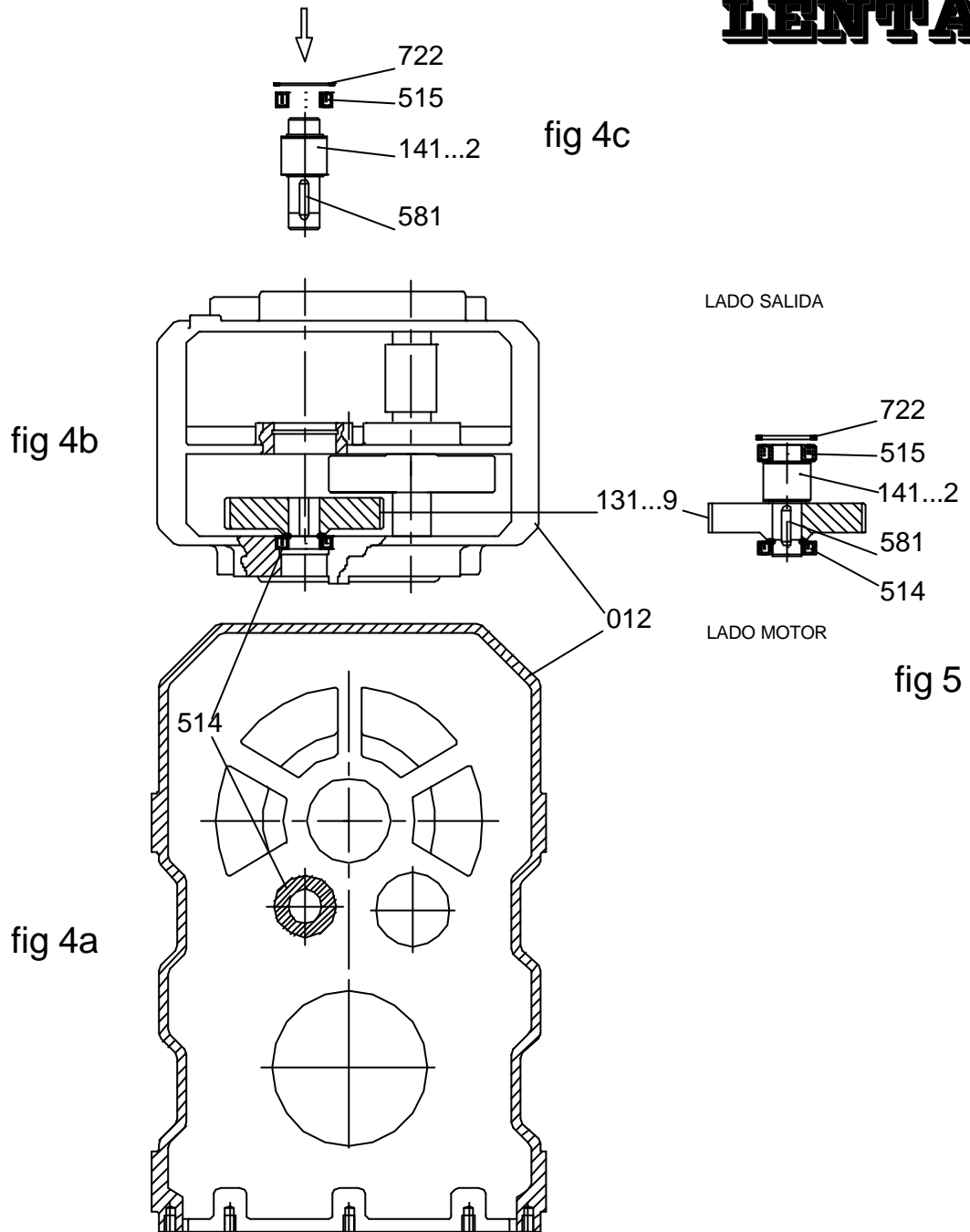
1- Se posiciona el cuerpo lado motor hacia abajo y se montan los rodamientos (514 y 516) en los alojamientos correspondientes del cuerpo (Ver fig.2a).

2- Se montan sobre el piñón de salida (161...2) los rodamientos central (520) y lado salida (517).(fig.2c).

Se coloca la chaveta (582) del engranaje intermedio (151...2) en el chavetero correspondiente del piñón de salida (161...2).

3 - Se calienta el engranaje intermedio (151...2) , a continuación se posiciona dentro del cuerpo (012) , junto con el distanciador (091) , luego asistidos por una prensa se inserta el piñón de salida (161...2) respetando la alineación de la chaveta del engranaje de intermedia con su respectivo chavetero.(fig2b).

4 - Para finalizar colocamos el seeger del piñón de salida (723) para dejar el subconjunto de segunda etapa intermedia debidamente ajustado.(fig.3).



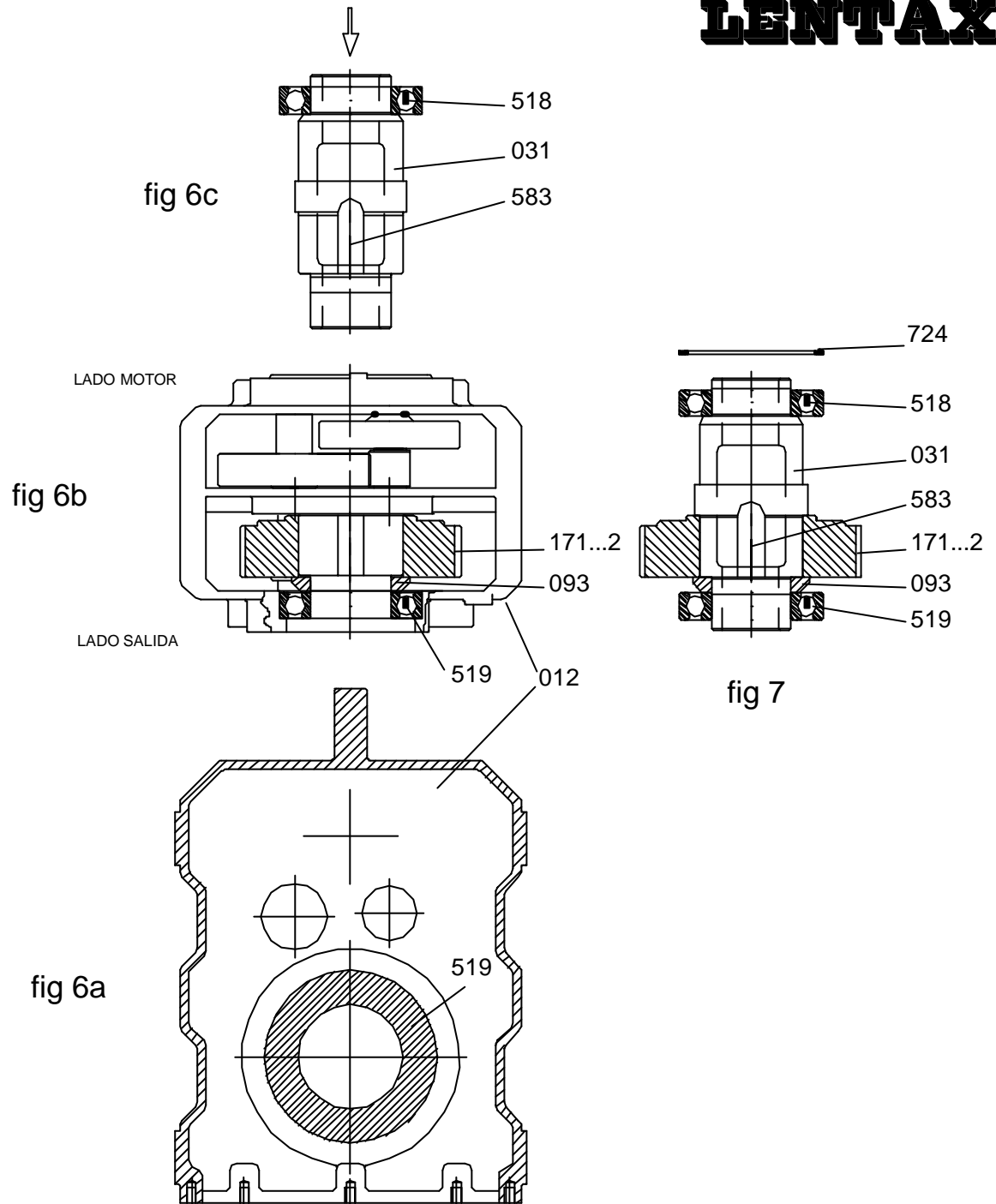
MONTAJE DEL SUBCONJUNTO PRIMERA ETAPA INTERMEDIA

1- Se posiciona el cuerpo lado motor hacia abajo y se observa el rodamiento (514) montado en el alojamiento del cuerpo en el paso anterior (Ver fig.4a y 2a).

2- Se coloca la chaveta (581) del engranaje de entrada (131...9) en el chavetero correspondiente del piñón de intermedia (141...2).(fig.4c).

3 - Se calienta el engranaje de entrada (131...9) , a continuación se posiciona dentro del cuerpo (012) , luego asistidos por una prensa se inserta el piñón de intermedia (141...2) respetando la alineación de la chaveta del engranaje de entrada con su respectivo chavetero.(fig.4b).

4 - Para finalizar colocamos el rodamiento lado salida (515) y el seeger del piñón de intermedia (722) para dejar el subconjunto de primera etapa intermedia debidamente ajustado.(fig.5).



MONTAJE DEL SUBCONJUNTO DE SALIDA

- 1- Se posiciona el cuerpo lado salida hacia abajo y se monta el rodamiento (519) en el alojamiento del cuerpo (Ver fig.6a).
- 2- Se coloca la chaveta (583) del engranaje de salida (171...2) en el chavetero correspondiente del eje de salida (031).(fig.6c).
- 3- Se calienta el engranaje de salida (171...2), a continuación se posiciona dentro del cuerpo (012) con su nariz hacia arriba, apoyado sobre el distanciador (093) cuyo chanfle debe quedar del lado de abajo , luego asistidos por una prensa se inserta el eje de salida (031) respetando la alineación de la chaveta del engranaje de salida con su respectivo chavetero.(fig.6b).
- 4 - Para finalizar colocamos el rodamiento lado salida (518) y el seeger de salida (724) para dejar el subconjunto de salida debidamente ajustado.(fig.7).

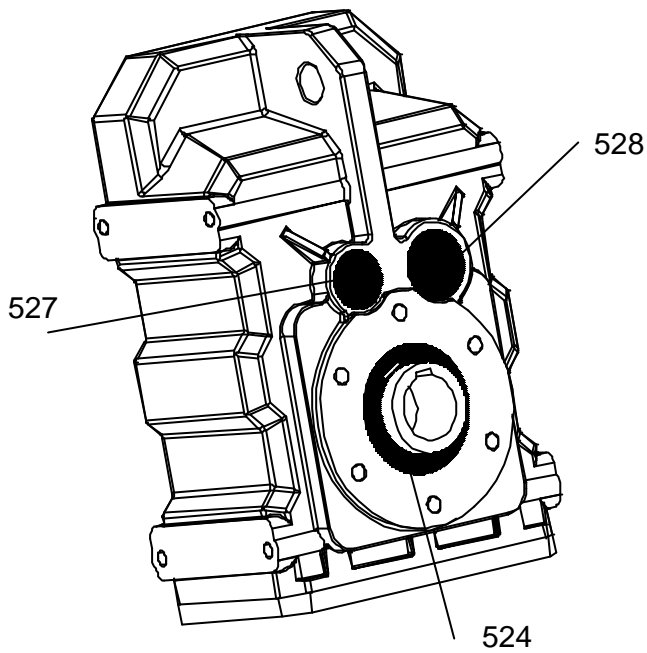


fig 8

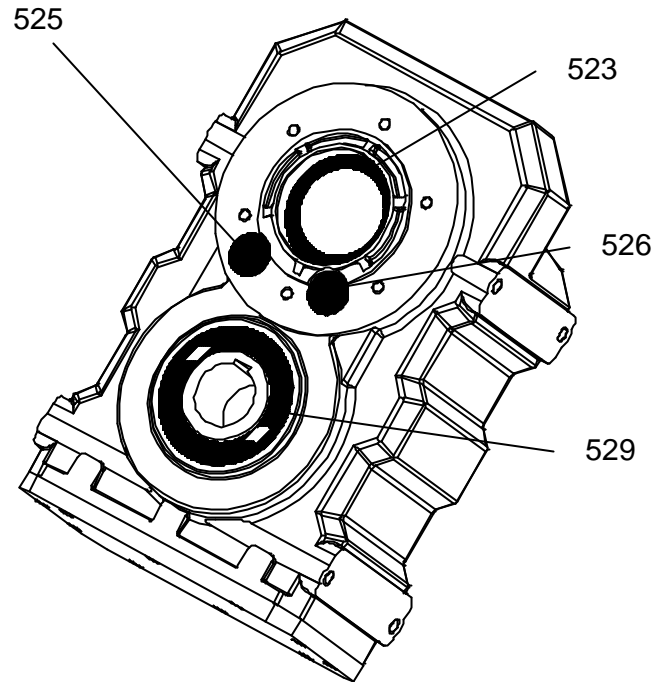


fig 9

MONTAJE DE SELLOS

1- Manteniendo el cuerpo con la cara de salida hacia arriba se colocan los tapones de cierre (527 y 528) y el retén de salida (524) con el labio prelubricado cuidando que no dañe el mismo y respetando la correspondiente alineación con el cuerpo (Ver fig.8).

NOTA : Si el equipo es montaje con brida el retén de salida se montará conjuntamente con la brida de salida.

2- Se invierte la posición del cuerpo y se procede de manera análoga con los tapones (525 y 526) del lado entrada, así como con el retén de entrada (523).(fig.9).

MONTAJE DEL SUBCONJUNTO DE ENTRADA

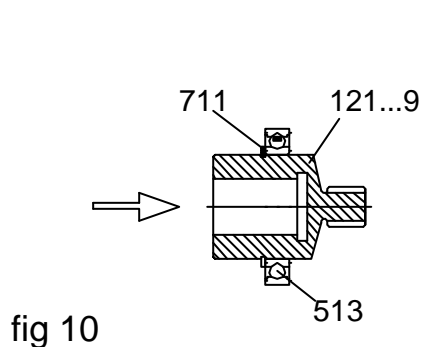


fig 10

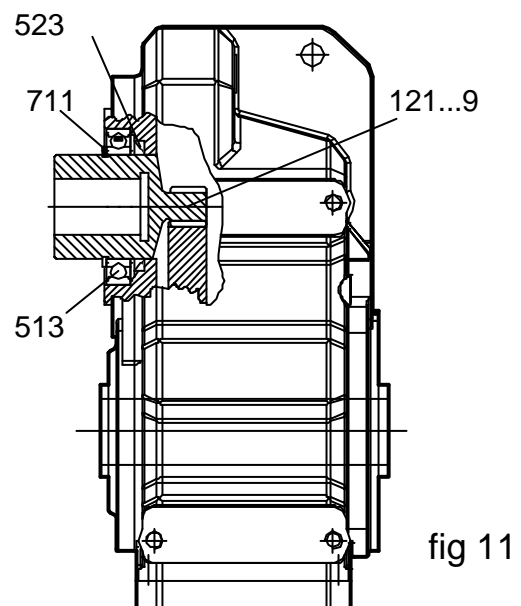


fig 11

1- Montamos el rodamiento del piñón de entrada (513) sobre el piñón (121...9) y a continuación colocamos el anillo seeger (711).(fig.10).

2- Se introduce el subconjunto de entrada en el cuerpo (fig.11).

FINALIZACIÓN DEL MONTAJE Y CARGA DEL LUBRICANTE

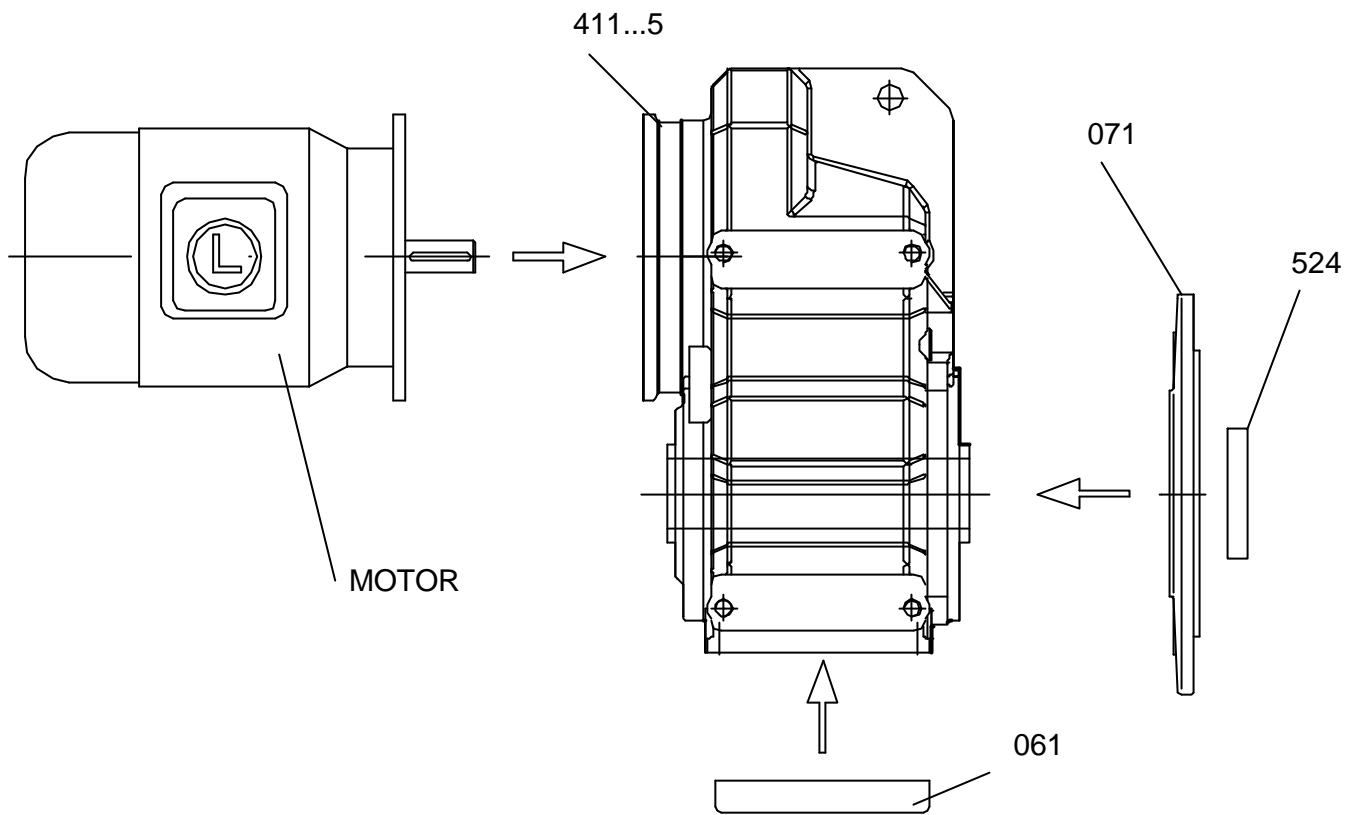
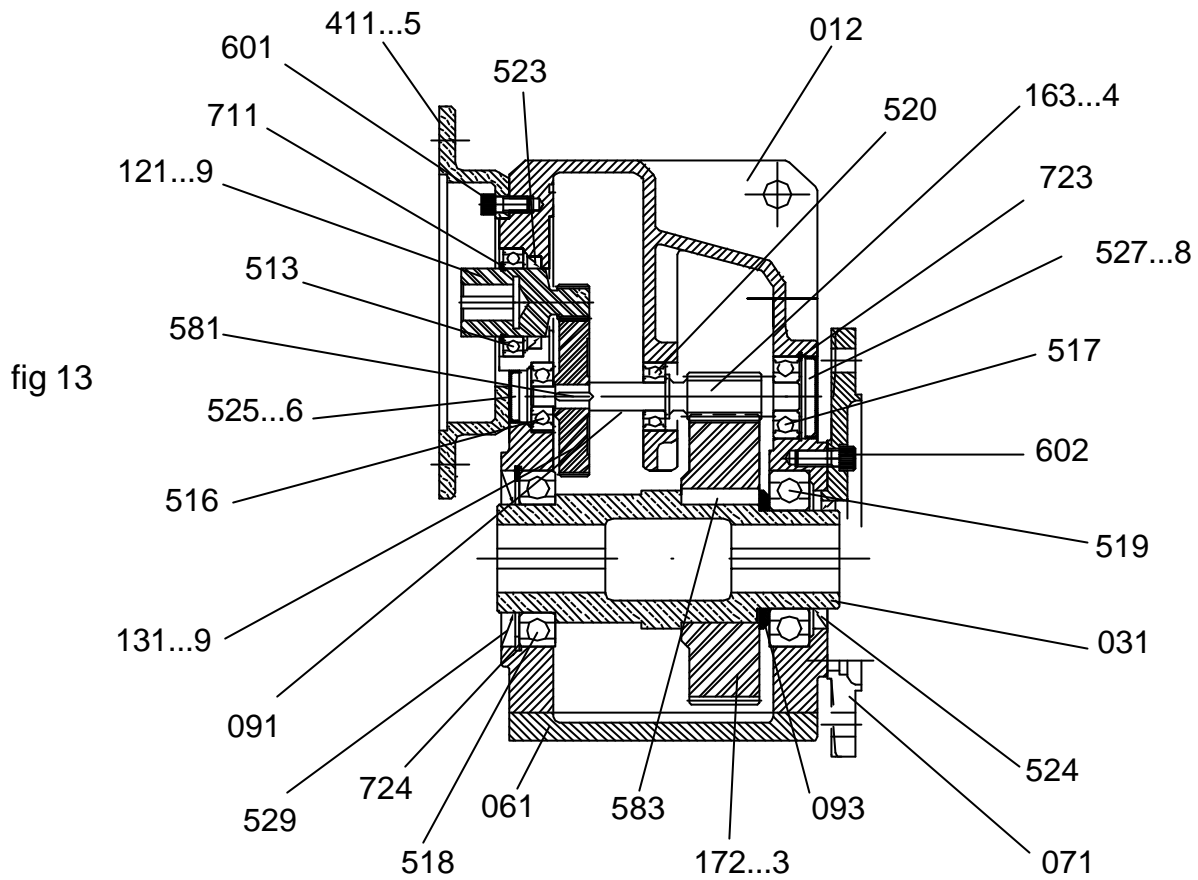


fig 12

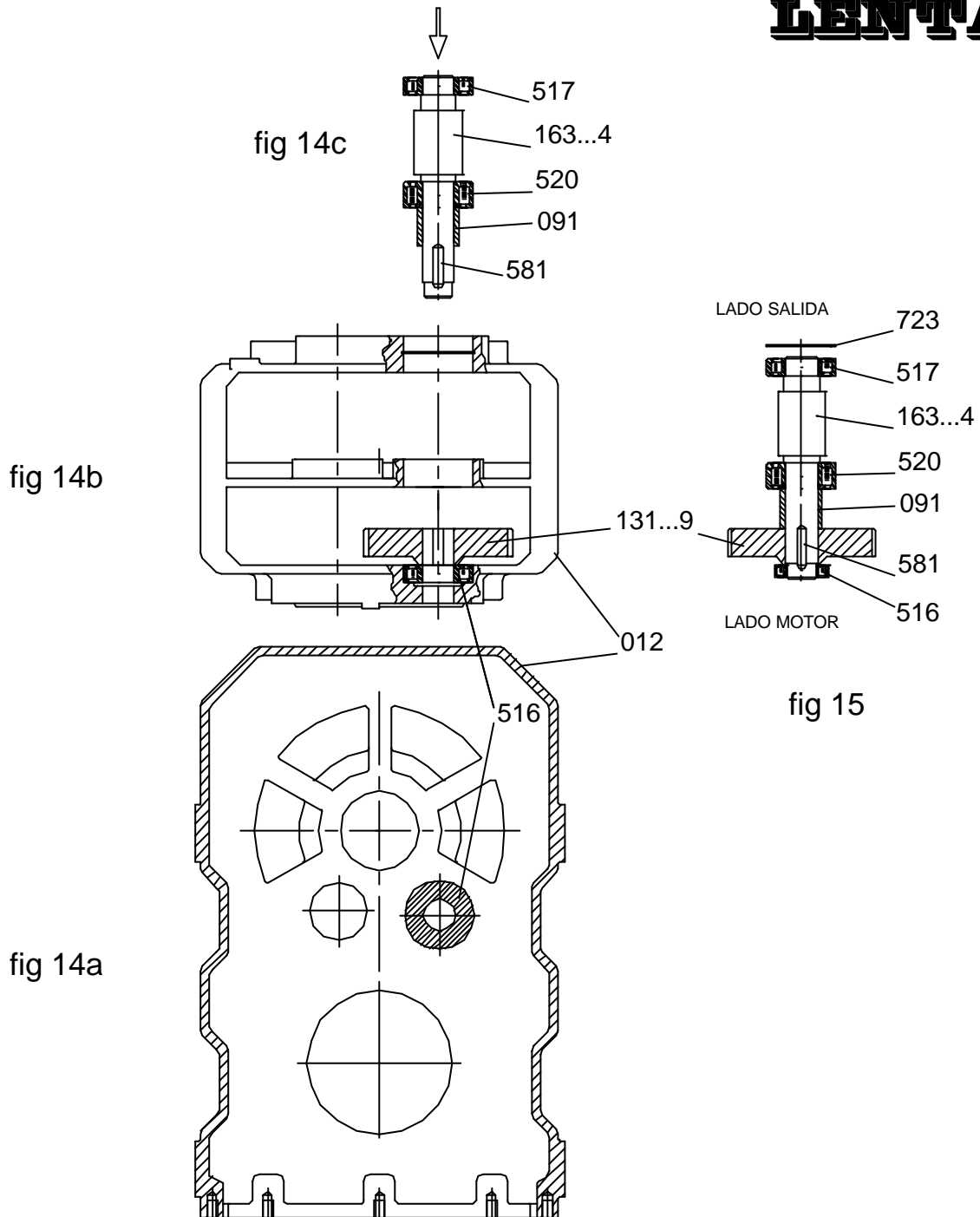
- 1- En caso de que el equipo lleve brida de salida se coloca el retén de salida (529) junto con la brida de salida (071).
- 2- Se coloca el aro IEC (411...5) correspondiente al motor , acto seguido se instala el motor previa lubricación del eje cuidando la orientación adecuada de la chaveta.
- 3- Colocar tapones de llenado, nivel y drenaje .
- 4- Invertir el cuerpo y llenar con la cantidad aconsejada de lubricante variable según la posición de montaje.
- 5- Colocar tapa de inspección (061) cerrando la unidad.
- 6- Poner el equipo en marcha confirmando que no existan pérdidas de lubricante ni ruidos extraños que indiquen alguna falla en el montaje.

MONTAJE DE LÍNEA F
EJECUCIÓN 2 ETAPAS



DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES (fig 13).

012	Cuerpo reductor	518	Rodamiento de salida
031	Eje de salida Hueco	519	Rodamiento de salida
061	Tapa de inspeccion	523	Reten piñon de entrada
071	Brida de salida	524	Reten de salida
091	Distanciador engranaje entrada	525..8	Tapon de cierre
121...9	Piñon de entrada	524	Reten de salida
131...9	Engranaje de entrada	529	Reten de salida lado motor
163...4	Piñon de salida	581	Chaveta engranaje de entrada
172...3	Engranaje de salida	583	Chaveta engranaje de salida
411...5	Aro IEC	711	Seeger piñon de entrada
513	Rodamiento piñon de entrada	723	Seeger piñon salida
520	Rodamiento piñon salida	724	Seeger salida
516	Rodamiento piñon de salida	601	Tornillo fijación aro IEC
517	Rodamiento piñon salida	602	Tornillo fijación Brida de salida



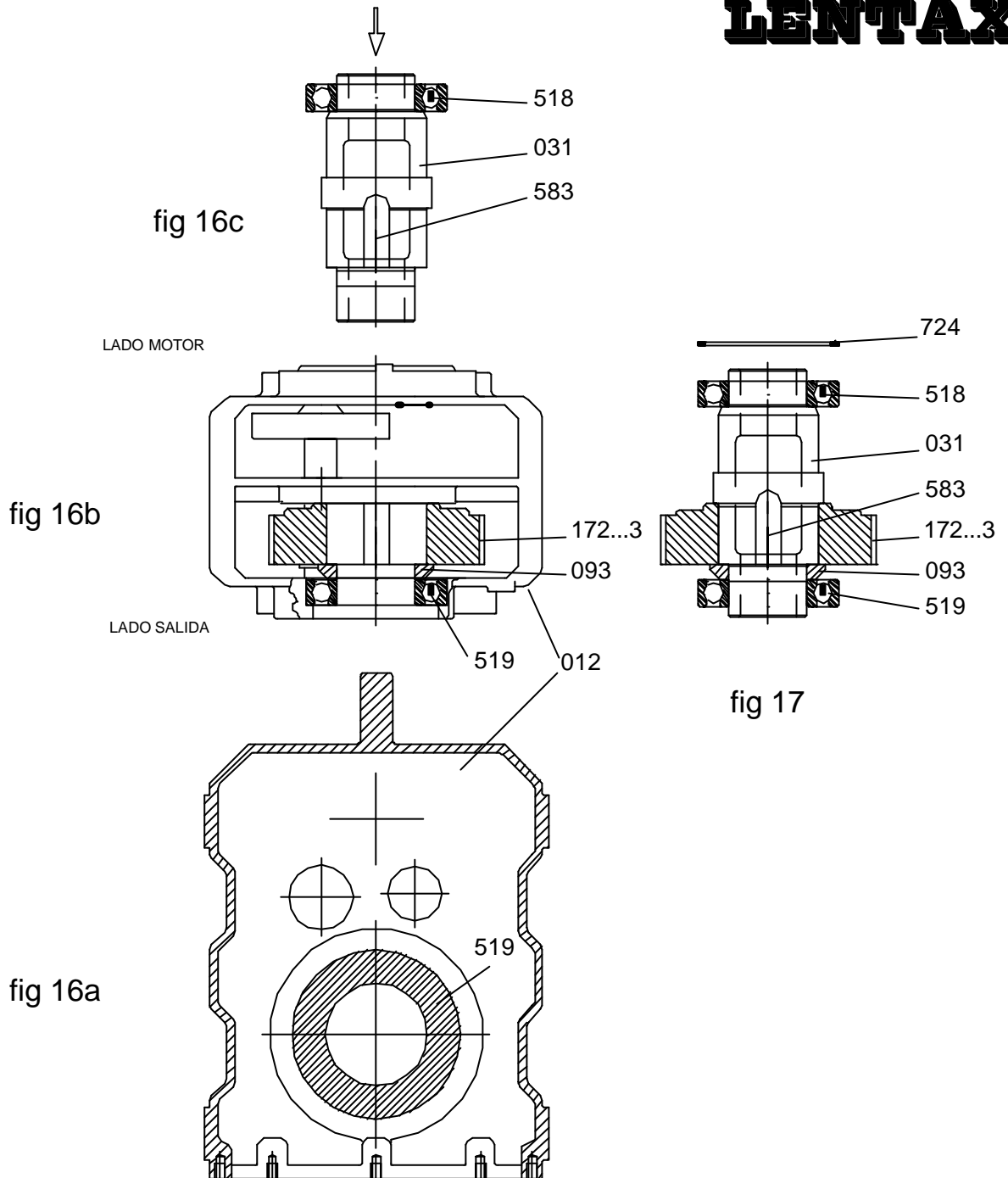
MONTAJE DEL SUBCONJUNTO DEL PIÑÓN DE SALIDA

1- Se posiciona el cuerpo lado motor hacia abajo y se monta el rodamiento (516) en el alojamiento del cuerpo (Ver fig.14a).

2- Se montan sobre el piñón de salida (163...4) los rodamientos central (520) y lado salida (517) , a continuación se ubica el distanciador de engranaje de entrada (091) (fig.14c).
Acto seguido se coloca la chaveta (581) del engranaje de entrada (131...9) en el chavetero correspondiente del piñón de salida (163...4) evitando que se salga el distanciador (091).

3 - Se calienta el engranaje de entrada (131...9) , a continuación se posiciona dentro del cuerpo (012) , luego asistidos por una prensa se inserta el piñón de salida (163...4) respetando la alineación de la chaveta (581) del engranaje de entrada con su respectivo chavetero.(fig14b).

4 - Para finalizar colocamos el seeger del piñón de salida (723) para dejar el subconjunto de piñón de salida debidamente ajustado.(fig.15).



MONTAJE DEL SUBCONJUNTO DE SALIDA

- 1- Se posiciona el cuerpo lado salida hacia abajo y se monta el rodamiento (519) en el alojamiento del cuerpo (Ver fig.16a).
- 2- Se coloca la chaveta (583) del engranaje de salida (172...3) en el chavetero correspondiente del eje de salida (031).(fig.16c).
- 3 - Se calienta el engranaje de salida (172...3) , a continuación se posiciona dentro del cuerpo (012) , con su nariz hacia arriba, apoyado sobre el distanciador (093) , cuyo chaflán debe quedar del lado de abajo, luego asistidos por una prensa se inserta el eje de salida (031) respetando la alineación de la chaveta del engranaje de salida con su respectivo chavetero.(fig.16b).
- 4 - Para finalizar colocamos el rodamiento lado salida (518) y el seeger de salida (724) para dejar el subconjunto de salida debidamente ajustado.(fig.17).

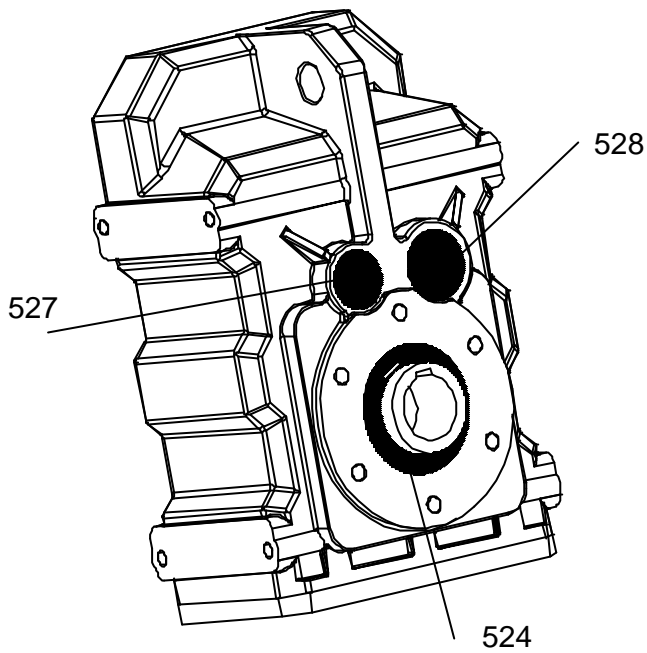


fig 18

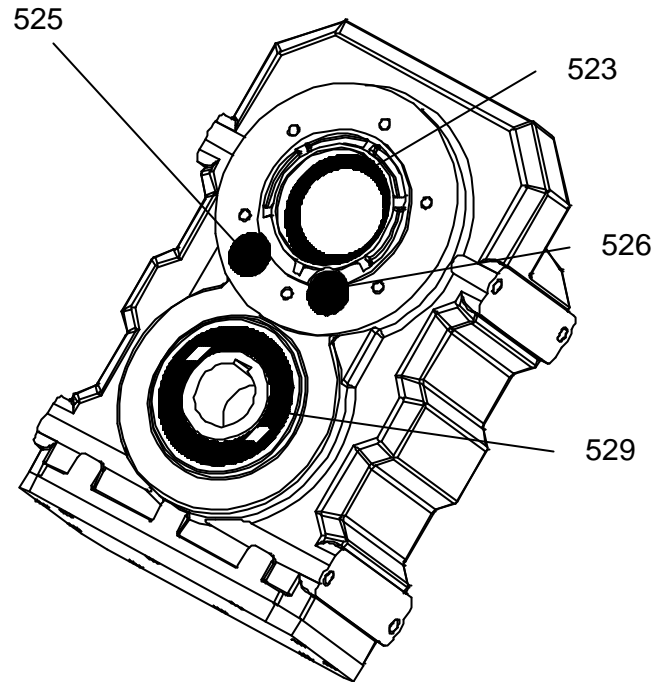


fig 19

MONTAJE DE SELLOS

1- Manteniendo el cuerpo con eje de salida hacia arriba se colocan los tapones de cierre (527 y 528) y el retén de salida (524) con el labio prelubricado cuidando que no dañe el mismo y respetando la correspondiente alineación con el cuerpo (Ver fig.18).

NOTA : Si el equipo es montaje con brida el retén de salida se montará conjuntamente con la brida de salida.

2- Se invierte la posición del cuerpo y se procede de manera análoga con los tapones (525 y 526) del lado entrada, así como con el retén de entrada (523).(fig.19).

MONTAJE DEL SUBCONJUNTO DE ENTRADA

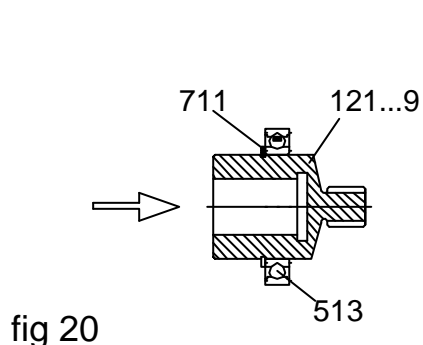


fig 20

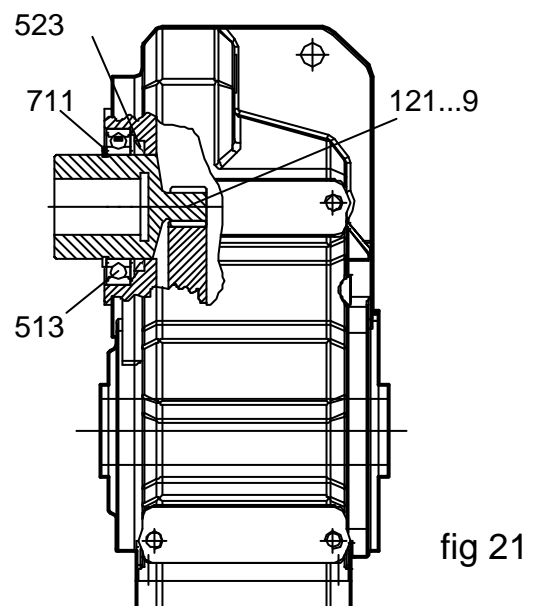


fig 21

1- Montamos el rodamiento del piñón de entrada (513) sobre el piñón (121...9) y a continuación colocamos el anillo seeger (711).(fig.20).

2- Se introduce el subconjunto de entrada en el cuerpo .(fig.21).

FINALIZACIÓN DEL MONTAJE Y CARGA DEL LUBRICANTE

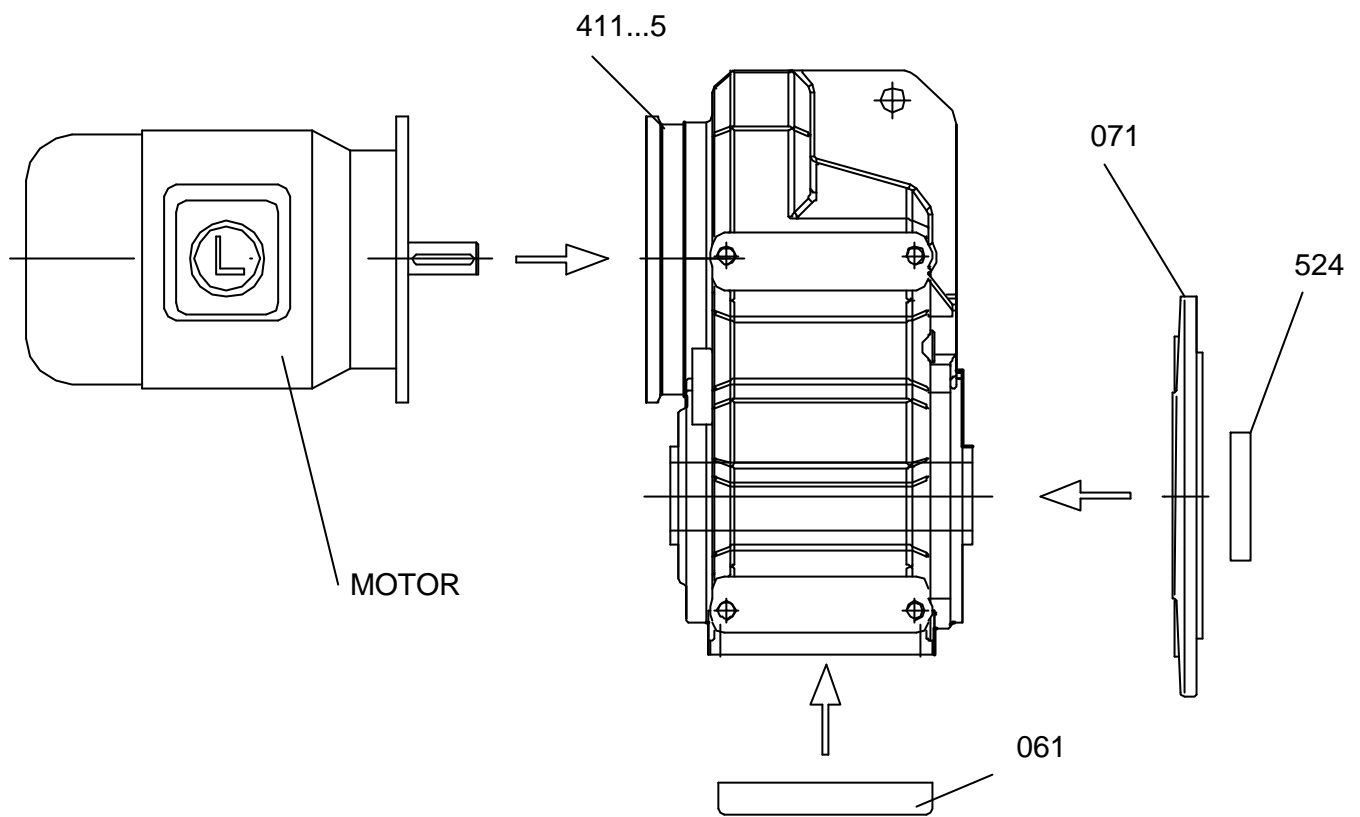


fig 22

- 1- En caso de que el equipo lleve brida de salida se coloca el retén de salida (529) junto con la brida de salida (071).
- 2- Se coloca el aro IEC (411...5) correspondiente al motor , acto seguido se instala el motor previa lubricación del eje cuidando la orientación adecuada de la chaveta.
- 3- Colocar el tapones de llenado , nivel y drenaje .
- 4- Invertir el cuerpo y llenar con la cantidad aconsejada de lubricante variable según la posición de montaje.
- 5- Colocar tapa de inspección (061), para dejar la unidad cerrada.
- 6- Poner el equipo en marcha confirmando que no existan pérdidas de lubricante ni ruidos extraños que indiquen alguna falla en el montaje.

DESMONTAJE DE LÍNEA F

EJECUCIÓN 3 ETAPAS

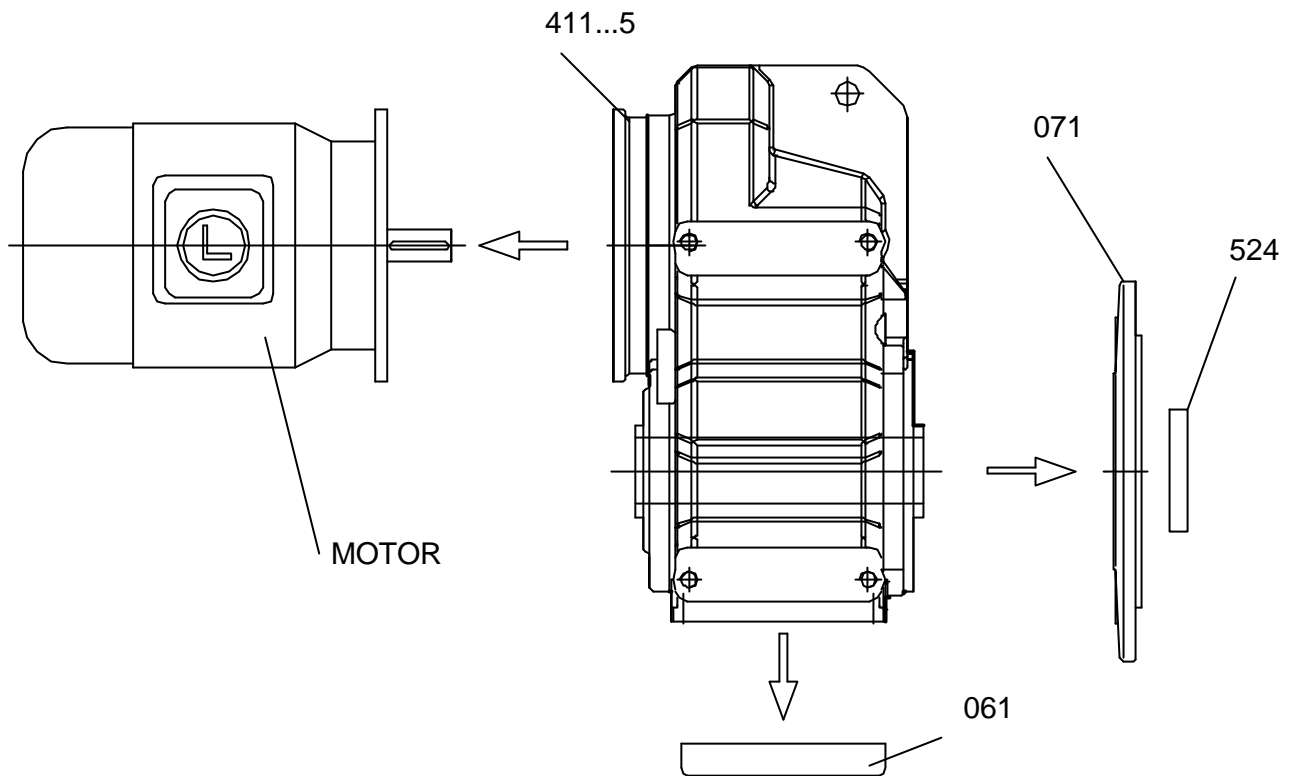
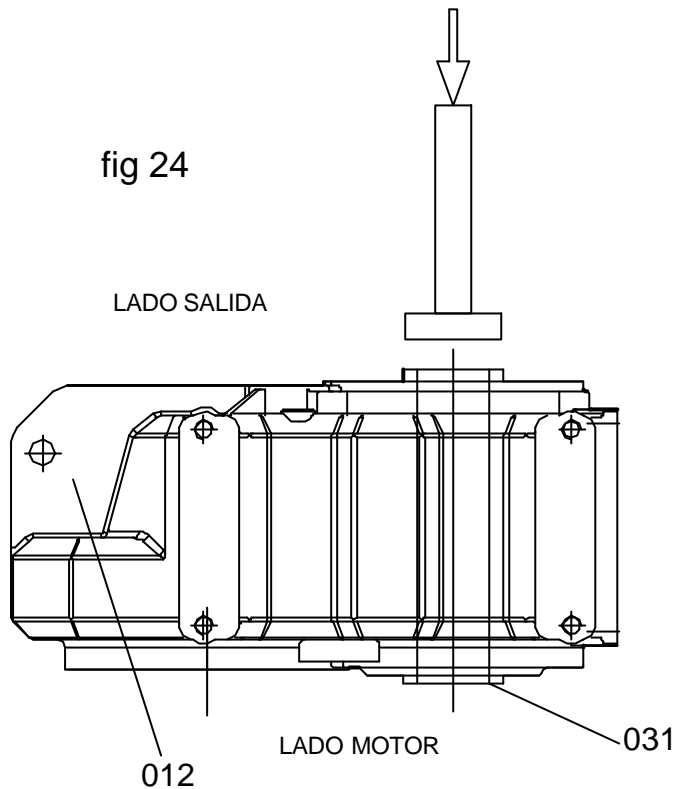


fig 23

- 1- En caso de que el equipo lleve brida de salida se quita el retén de salida (529) junto con la brida de salida (071).
- 2- Se retira el motor y luego el aro IEC (411...5) correspondiente. Es muy probable que junto con el motor salga también el Subconjunto del piñón de entrada.
- 3- Retirar los tapones de lubricación, la tapa de inspección (061) y drenar por completo el lubricante del equipo en un recipiente adecuado para tal finalidad.
- 4- A continuación se sacan todos los retenes y tapones de cierre (523...528).
- 5- Acto seguido se desmontan los anillos seeger de salida (724) segundo eje intermedio (723) y primer eje intermedio (722).
- 6- Poner el equipo en posición vertical con la cara lado motor hacia abajo (fig 24).
- 7- Sacar el subconjunto de salida empujando con una prensa, asistido por una barra de adecuadas dimensiones. El engranaje de salida (171...2) debe ser soportado adecuadamente para que el cuerpo del reductor no sufra daños durante la presente operación. Debe retirarse el engranaje de salida (171...2) que queda dentro del cuerpo (012).
- 8- Invirtiendo el cuerpo de igual modo se desmonta el subconjunto de segunda etapa intermedia. Debe retirarse el engranaje de intermedia (151...2) que queda dentro del cuerpo.

fig 24



9- Procediendo de forma análoga que el paso anterior se desmonta el subconjunto de primera etapa intermedia .
Debe retirarse el engranaje de entrada (131...9) que queda dentro del cuerpo.

10- Para finalizar se realiza el desarmado del o de los subconjuntos que sean necesarios para realizar el reemplazo de los componentes deseados usando para éstos casos extractores , herramientas y métodos convencionales por lo tanto no son descriptos en el presente manual.

NOTAS IMPORTANTES :

ANTES DE LLEVAR A CABO CUALQUIER TAREA EN UN MOTOREDUCTOR SUGERIMOS CONSULTAR LAS NORMAS LOCALES O INTERNAS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL, POR TRATARSE DE EQUIPOS CONECTADOS A LA RED ELÉCTRICA ASEGURARSE SIEMPRE QUE EL EQUIPO ESTÉ DESCONECTADO.

EN CASO DE ESTAR AVERIADO PUEDE NO HABER MOVIMIENTO PERO IGUALMENTE HAY RIESGOS DE DESCARGA ELÉCTRICA.

CONSULTAR FABRICANTES DE MOTORES ELÉCTRICOS PARA UN CORRECTO CONEXIONADO DE LOS MISMOS.

TAMBIEN EXISTE LA POSIBILIDAD DE QUE EL EQUIPO HAYA ALCANZADO TEMPERATURAS ELEVADAS, PELIGROSAS PARA SU MANIPULEO.

LA PRESENTE ES SOLAMENTE UNA GUÍA DEL ORDEN DE MONTAJE Y DESMONTAJE DE UN EQUIPO POR LO QUE NO NOS HACEMOS RESPONSABLES DEL USO INCORRECTO DE LOS HERRAMIENTALES NECESARIOS PARA ÉSTAS TAREAS Y LOS ACCIDENTES QUE ELLOS PUDIERAN CAUSAR.

SUGERIMOS CONSULTAR LAS RECOMENDACIONES REALIZADOS POR LOS FABRICANTES DE RODAMIENTOS Y RETENES PARA UN CORRECTO MONTAJE Y DESMONTAJE DE LOS MISMOS.

CONSULTAR TAMBIEN LAS INDICACIONES DE LOS FABRICANTES DE LUBRICANTES PARA UN CORRECTO MANIPULEO DE LOS MISMOS YA QUE PUEDEN CONTENER ELEMENTOS TÓXICOS PARA LOS SERES VIVOS O QUE PUEDEN DAÑAR EL MEDIO AMBIENTE .

DESMONTAJE DE LÍNEA F

EJECUCIÓN 2 ETAPAS

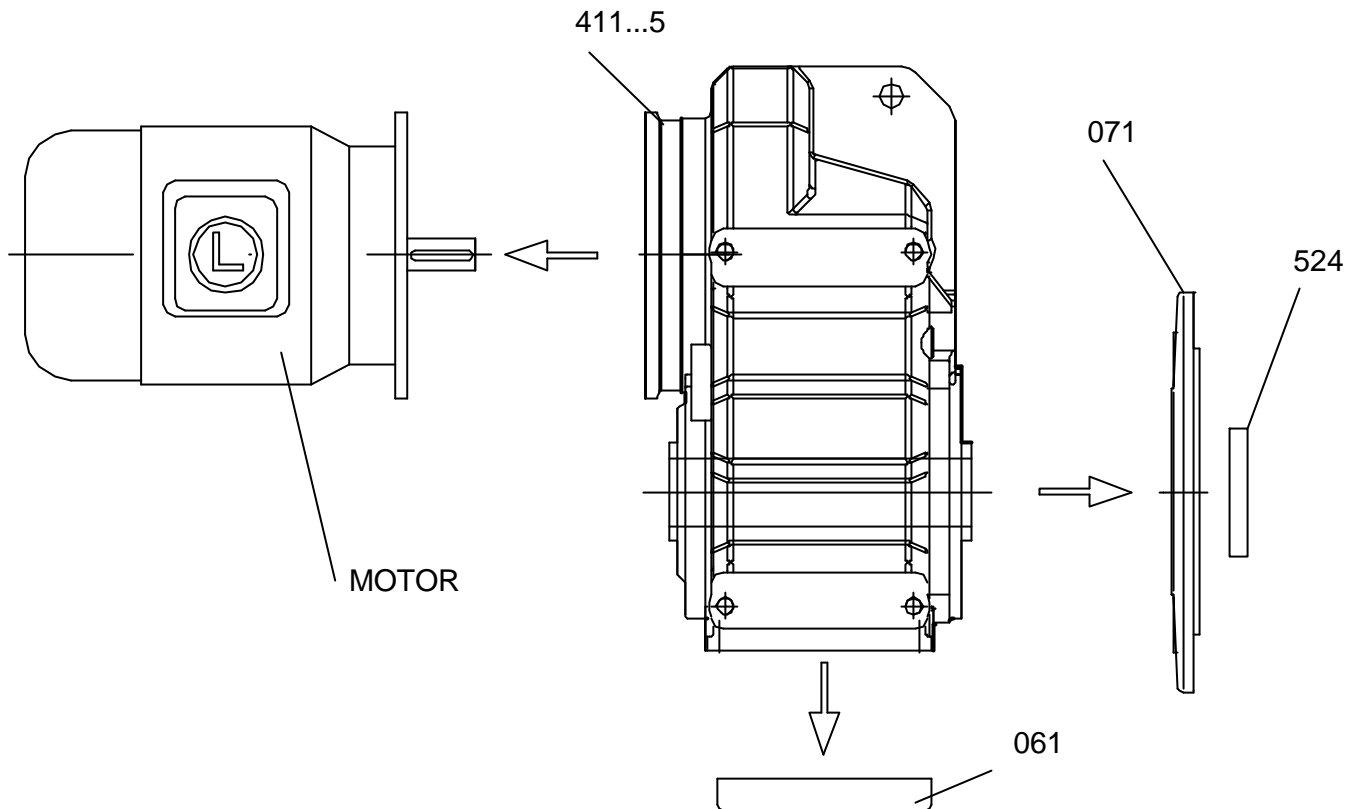
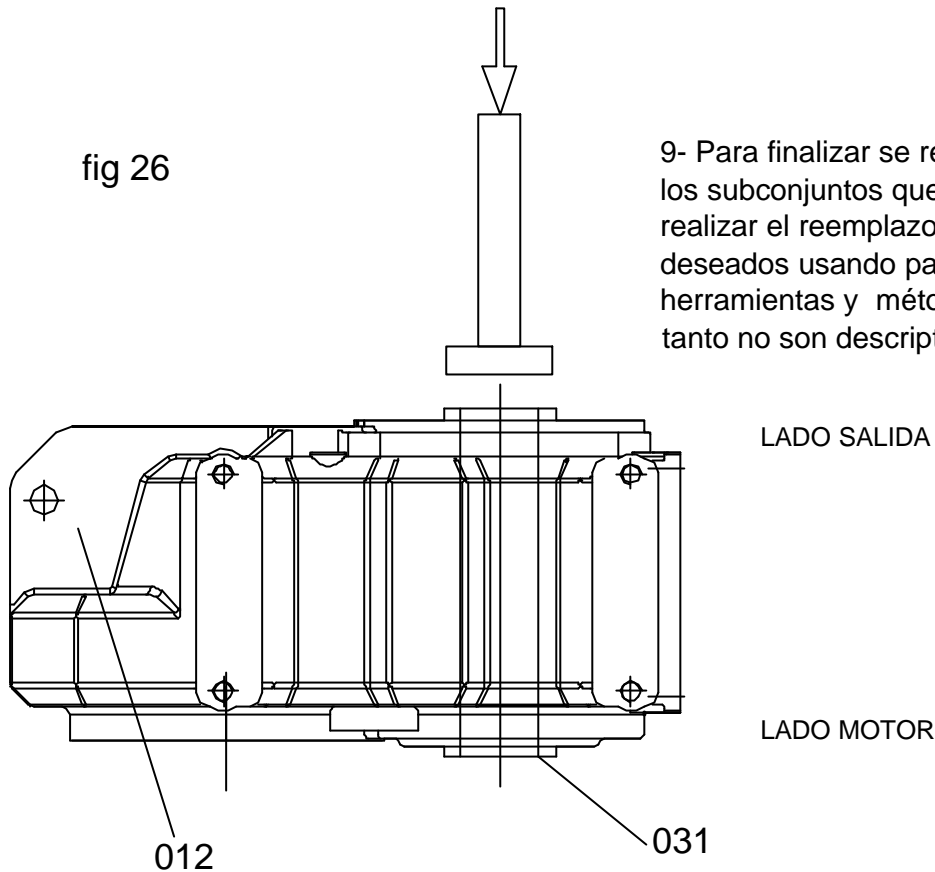


fig 25

- 1- En caso de que el equipo lleve brida de salida se quita el retén de salida (529) junto con la brida de salida (071).
- 2- Se retira el motor y luego el aro IEC (411...5) correspondiente. Es muy probable que junto con el motor salga también el Subconjunto del piñón de entrada.
- 3- Retirar los tapones de lubricación, la tapa de inspección (061) y drenar por completo el lubricante del equipo en un recipiente adecuado para tal finalidad.
- 4- A continuación se sacan todos los retenes y tapones de cierre (523...528).
- 5- Acto seguido se desmontan los anillos seeger de salida (724) y piñón de salida (723).
- 6- Poner el equipo en posición vertical con la cara lado motor hacia abajo (fig 26).
- 7- Sacar el subconjunto de salida empujando con una prensa, asistido por una barra de adecuadas dimensiones. El engranaje de salida (172...3) debe ser soportado adecuadamente para que el cuerpo del reductor no sufra daños durante la presente operación. Debe retirarse el engranaje de salida (172...3) que queda dentro del cuerpo (012).
- 8- Invirtiendo el cuerpo de igual modo que el paso anterior se desmonta el subconjunto de piñón de salida. Debe retirarse el engranaje de entrada (131...9) que queda dentro del cuerpo.

fig 26



9- Para finalizar se realiza el desarmado del o de los subconjuntos que sean necesarios para realizar el reemplazo de los componentes deseados usando para éstos casos extractores , herramientas y métodos convencionales por lo tanto no son descriptos en el presente manual.

NOTAS IMPORTANTES :

ANTES DE LLEVAR A CABO CUALQUIER TAREA EN UN MOTOREDUCTOR SUGERIMOS CONSULTAR LAS NORMAS LOCALES O INTERNAS DE SEGURIDAD INDUSTRIAL, POR TRATARSE DE EQUIPOS CONECTADOS A LA RED ELÉCTRICA ASEGURARSE SIEMPRE QUE EL EQUIPO ESTÉ DESCONECTADO.

EN CASO DE ESTAR AVERIADO PUEDE NO HABER MOVIMIENTO PERO IGUALMENTE HAY RIESGOS DE DESCARGA ELÉCTRICA.

CONSULTAR FABRICANTES DE MOTORES ELÉCTRICOS PARA UN CORRECTO CONEXIONADO DE LOS MISMOS.

TAMBIEN EXISTE LA POSIBILIDAD DE QUE EL EQUIPO HAYA ALCANZADO TEMPERATURAS ELEVADAS, PELIGROSAS PARA SU MANIPULEO.

LA PRESENTE ES SOLAMENTE UNA GUÍA DEL ORDEN DE MONTAJE Y DESMONTAJE DE UN EQUIPO POR LO QUE NO NOS HACEMOS RESPONSABLES DEL USO INCORRECTO DE LOS HERRAMIENTALES NECESARIOS PARA ÉSTAS TAREAS Y LOS ACCIDENTES QUE ELLOS PUDIERAN CAUSAR.

SUGERIMOS CONSULTAR LAS RECOMENDACIONES REALIZADOS POR LOS FABRICANTES DE RODAMIENTOS Y RETENES PARA UN CORRECTO MONTAJE Y DESMONTAJE DE LOS MISMOS.

CONSULTAR TAMBIEN LAS INDICACIONES DE LOS FABRICANTES DE LUBRICANTES PARA UN CORRECTO MANIPULEO DE LOS MISMOS YA QUE PUEDEN CONTENER ELEMENTOS TÓXICOS PARA LOS SERES VIVOS O QUE PUEDEN DAÑAR EL MEDIO AMBIENTE .