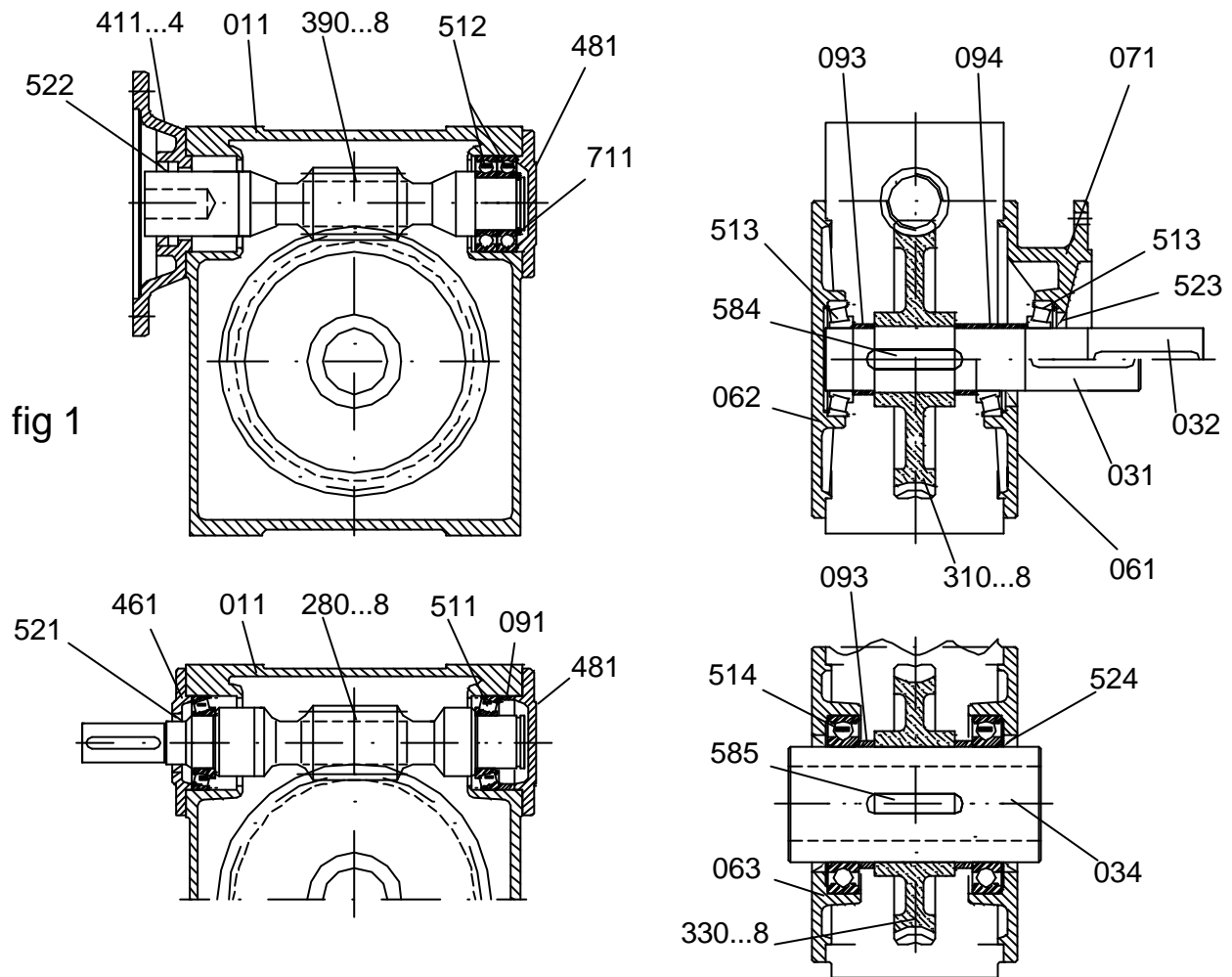


MONTAJE DE LÍNEA U



DESCRIPCIÓN DE LAS PARTES (fig 1).

011	Cuerpo reductor	411..4	Brida Intermedia
031..2	Eje de salida	461	Tapa de entrada
034	Eje de salida eje Hueco	481	Tapa de cierre
061	Tapa de salida	511	Rodamiento sinfin reductor
062	Tapa lateral	512	Rodamiento sinfin Motoreductor
063	Tapa de salida eje Hueco	513	Rodamiento de salida
071	Brida de salida	514	Rodamiento de salida eje Hueco
091	Distanciador entrada reductor	521	Reten de entrada Reductor
093	Distanciador de salida	522	Reten de entrada Motoreductor
094	Distanciador de salida eje Hueco	523	Reten de salida
280...8	Tornillo Sinfin Reductor	524	Reten de salida eje Hueco
310...8	Corona	584	Chaveta de corona
330...8	Corona eje Hueco	585	Chaveta de corona eje hueco
390...8	Tornillo Sinfin Motoreductor	711	Seeger de sinfin motoreductor

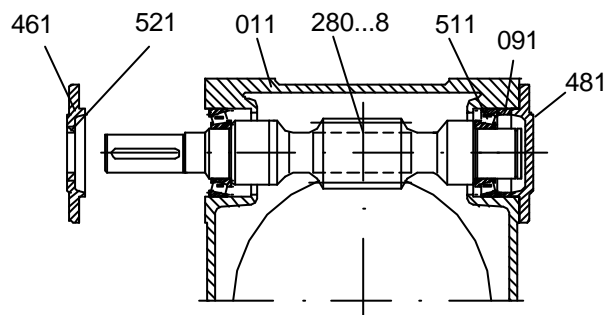
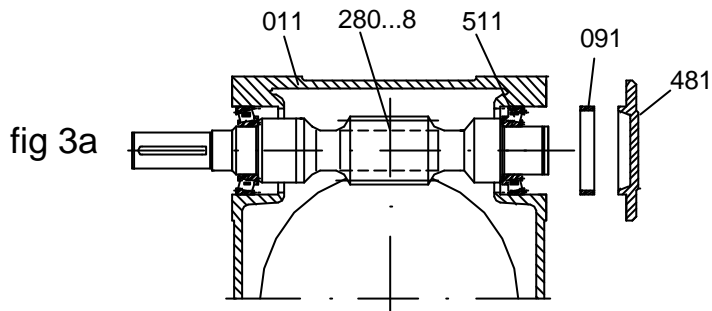
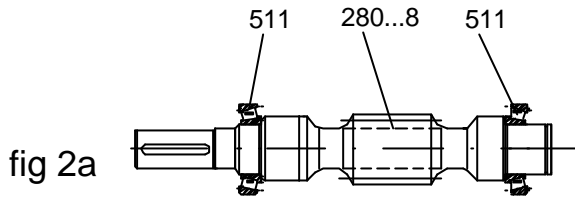
REDUCTOR

fig 4a

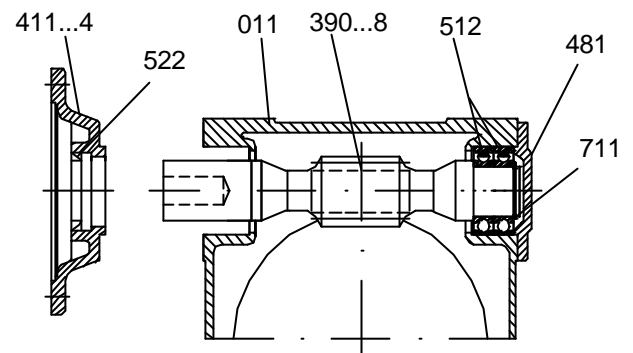
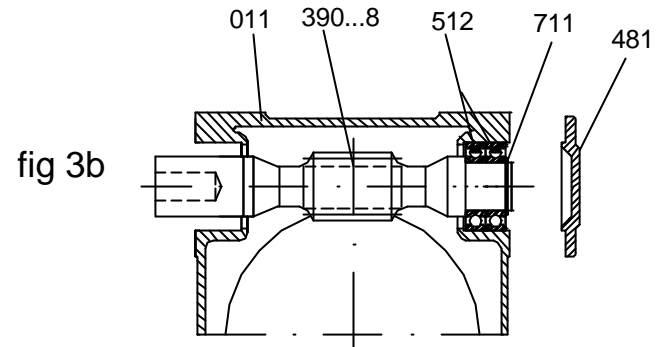
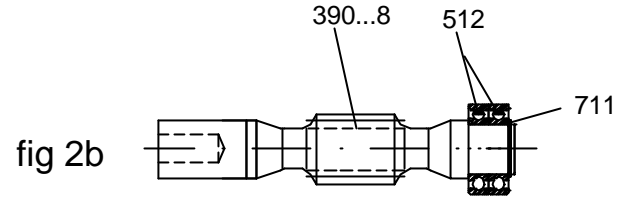
MOTOREDUCTOR

fig 4b

MONTAJE DEL SINFIN**CASO A REDUCTOR**

- 1- Montar rodamientos (511) en el correspondiente alojamiento del sinfin (280...8) (Ver fig.2a).
- 2- Insertar subconjunto sinfin en el cuerpo (011) y a continuación se procede a cerrar con la tapa de cierre (481) distanciador (091) agregando junta selladora.(fig. 3a).
- 3 - Luego colocar la tapa de entrada (461) con el retén (521) , y cerrar con junta selladora. (fig. 4a).

CASO B MOTOREDUCTOR

- 1- Montar rodamientos (512) en el correspondiente alojamiento del sinfin (390...8) y fijar con anillo seeger (711) (Ver fig.2b).
- 2- Insertar subconjunto sinfin en el cuerpo (011) y a continuación se procede a cerrar con la tapa de cierre (481) agregando junta selladora.(fig. 3b).
- 3 - Luego colocar la brida intermedia (411...4) con el retén (522) , y cerrar con junta selladora. (fig. 4b).

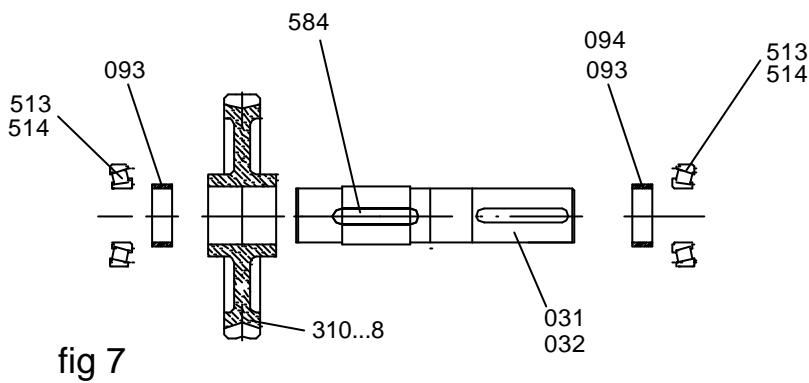


fig 7

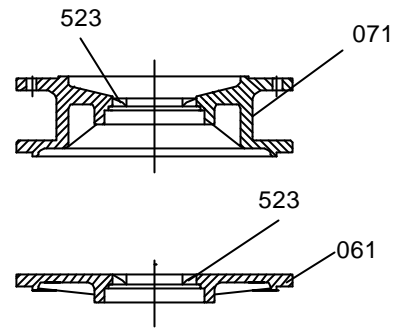


fig 10

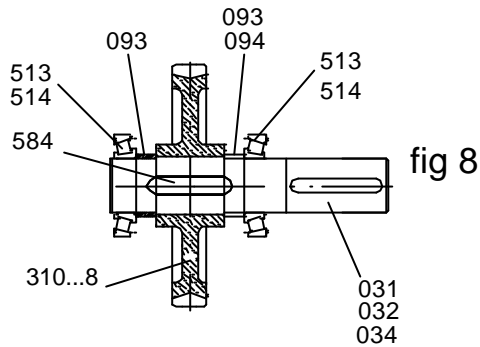


fig 8

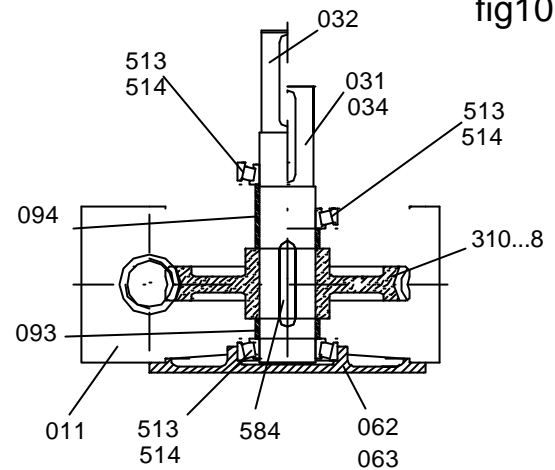


fig 11

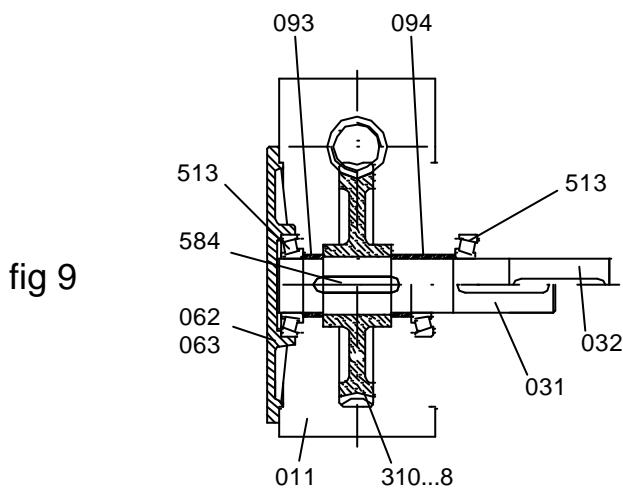


fig 9

MONTAJE DE LA SALIDA

1- Clavar chaveta (584..5) en el eje de salida (031....4). (fig.7)

2- A continuación montar corona (310...8 , 330...8) distanciadores (093...5) y rodamientos (513...4). (fig.8)

3 - Luego fijar todo el subconjunto de salida junto con la tapa lateral (062...3) en el cuerpo (011) previa colocación de sellajuntas. (fig 9).

4 - Acto seguido se procede a voltear el equipo con el eje de salida hacia arriba y llenar con la cantidad de lubricante adecuada para esa unidad (fig 10). Para finalizar se coloca el reten de salida (523) en la tapa de salida (061...3) o brida de salida (071) según corresponda y se cierra el equipo previa colocación de sellajuntas (fig11).

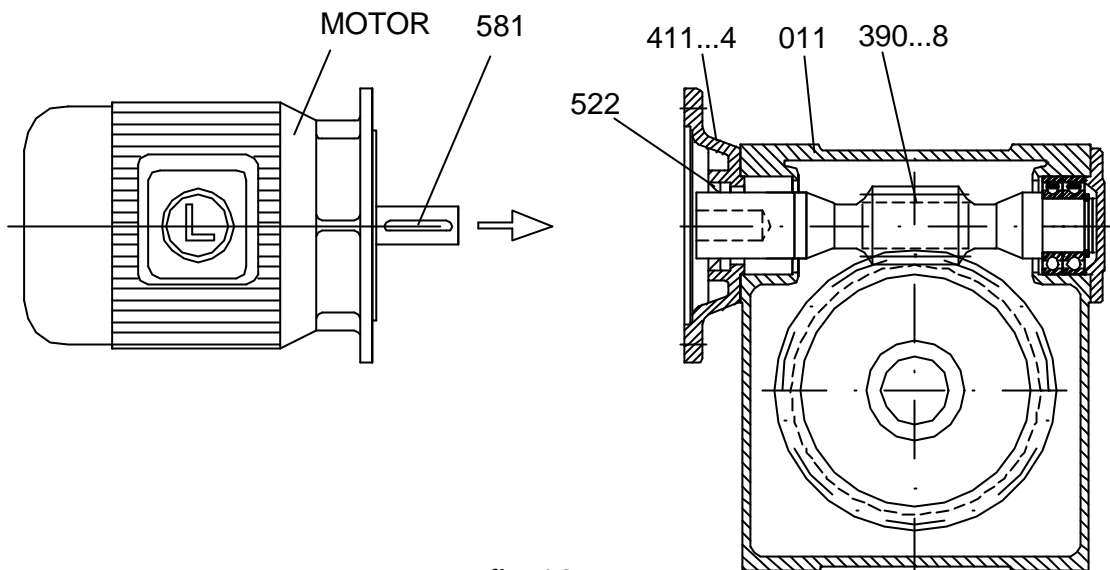
MONTAJE DEL MOTOR

fig 12

1 - Se procede al montaje del motor , previa lubricación del eje y cuidando una perfecta alineación entre la chaveta del motor y el chavetero del sinfin (041...8). (fig12).

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 U

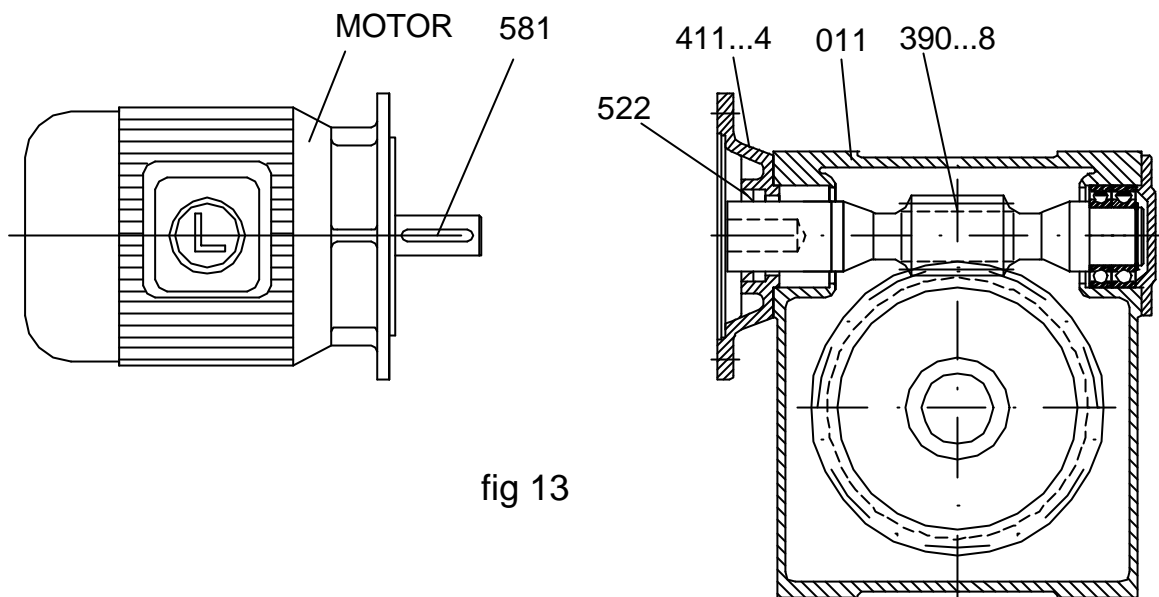


fig 13

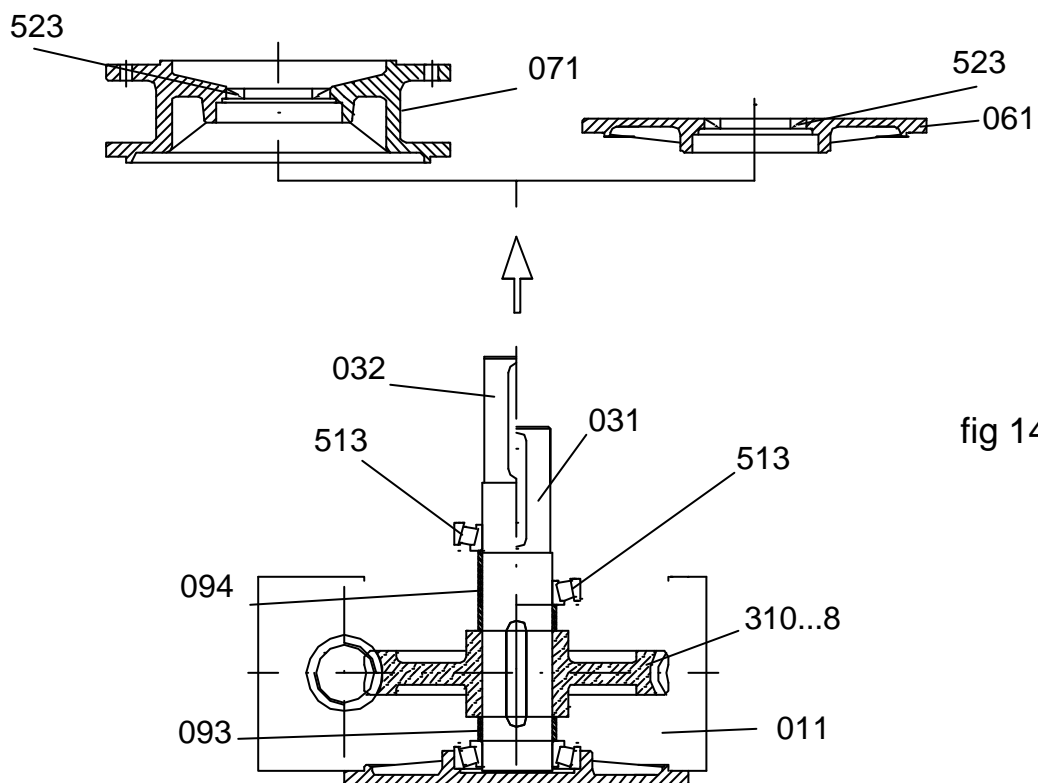
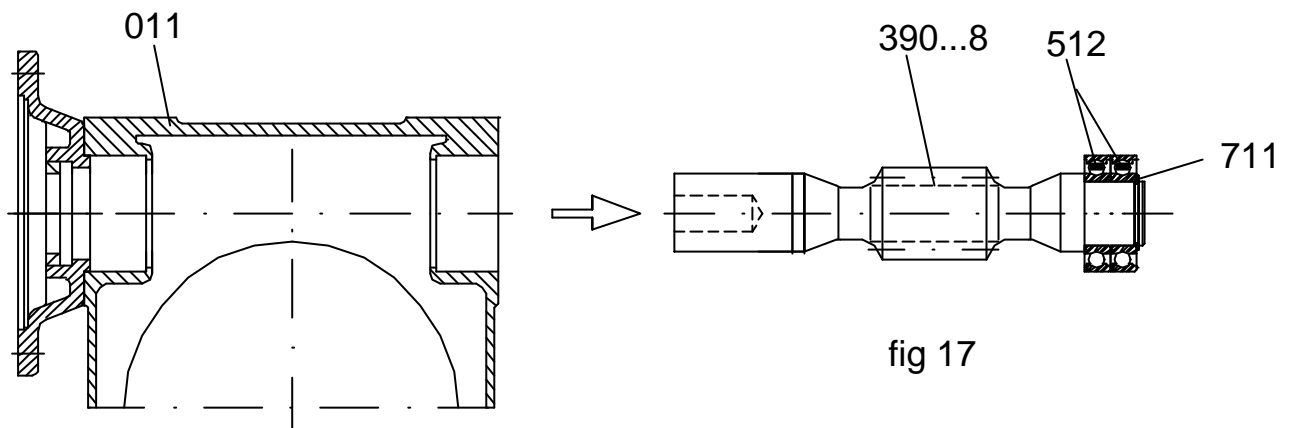
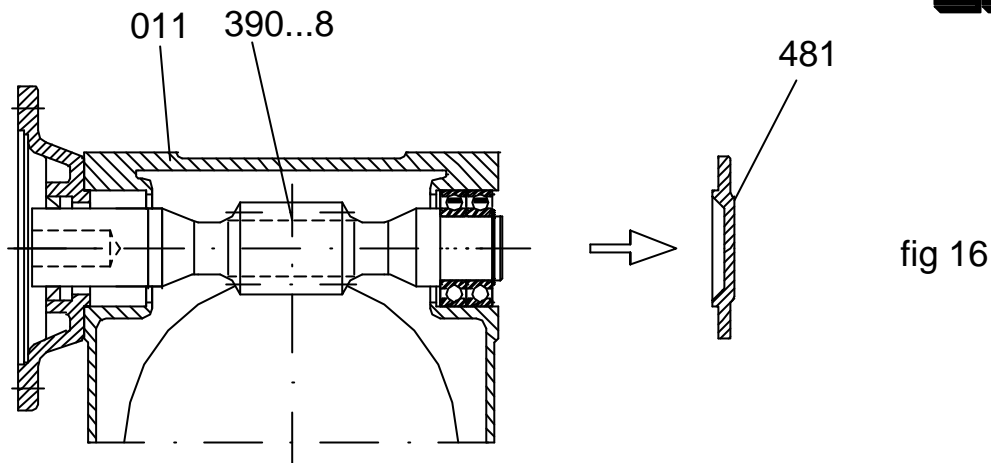


fig 14

1- Se desmonta el motor (fig 13).

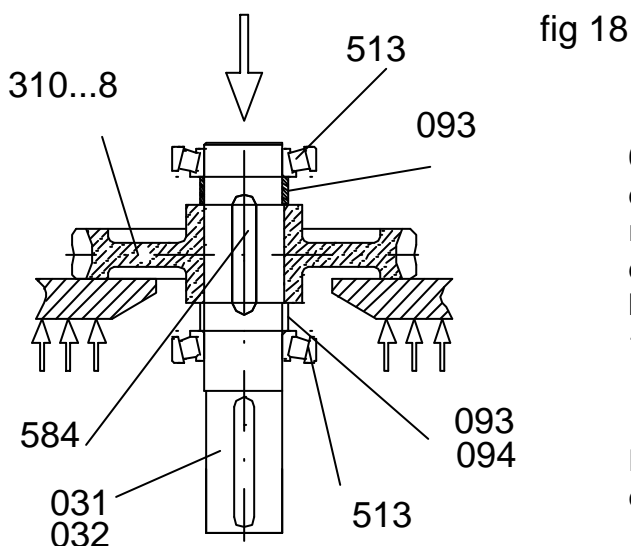
2- Sacar la tapa de salida (061) o brida de salida (071) junto con el retén de salida (523) (fig 14) y drenar por completo el lubricante del equipo en un recipiente adecuado para tal finalidad.



3- A continuación se saca la tapa de cierre (481). (fig 16).

4- Se quita el sinfín mediante golpes muy suaves hacia el lado de la tapa de cierre (fig 17), luego se saca anillo seeger (711) del sinfín en el caso de motoreductor y los rodamientos (511...2) del sinfín .

5- Acto seguido se procede a retirar el subconjunto de salida. Posteriormente con un extractor adecuado se sacan los rodamientos de salida (513...4) que aún continúan en el eje de salida (031...4). (fig 18).



6- 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.

Para más detalles ver NOTAS IMPORTANTES en página 4.