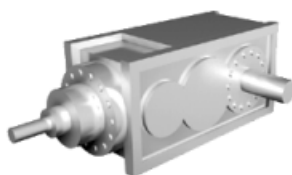
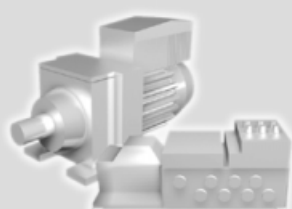
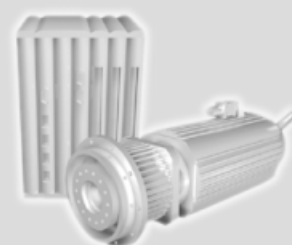
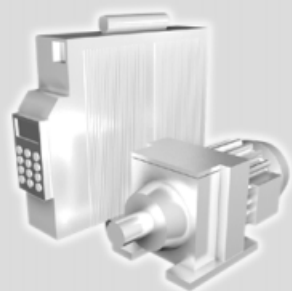




SEW
EURODRIVE



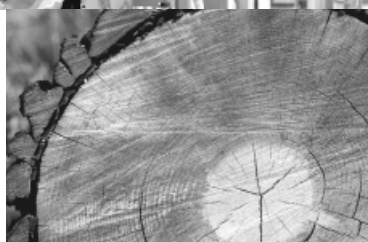
Serie MC.. y K **Bastidor base, corredera de motor**

HD110000

Edición 07/2006

11490306 / ES

Instrucciones de montaje





1 Notas importantes e indicaciones de seguridad

1.1 Explicación de los símbolos



Situación peligrosa.

Puede ocasionar: lesiones leves o de menor importancia.



Situación perjudicial.

Puede ocasionar: daños en el aparato y en el entorno de trabajo.



Consejos e información útil.



Notas importantes sobre la protección contra explosiones.

1.2 Notas importantes



¡Esta información no sustituye a las instrucciones de funcionamiento detalladas!

Atenerse a las instrucciones de funcionamiento es un **requisito previo para que no surjan problemas**. No obedecer estas instrucciones anula los derechos de reclamación de la garantía. **Por esto, lea las instrucciones de funcionamiento** antes de utilizar el aparato.



Respete, por favor, las instrucciones de funcionamiento de los respectivos fabricantes del acoplamiento.



Observe que la corredera de motor no se fuerce durante el montaje (riesgo de dañar el reductor y el acoplamiento).



Respete, por favor, las instrucciones de funcionamiento específicas de los respectivos fabricantes del acoplamiento.



1.3 Indicaciones de seguridad



Cualquier trabajo relacionado con el transporte, instalación/montaje, puesta en marcha, mantenimiento y reparación sólo debe ser realizado por especialistas cualificados.

1.4 Requisito

Deben estar cumplidos los siguientes requisitos antes de que comience con el montaje:

- Todos los componentes del paquete de accionamiento, el reductor y el motor se han de pintar antes del ensamblaje o se entregan ya pintados.
- Las piezas se identifican en el dibujo de montaje.
- Durante el montaje de los acoplamientos se han de respetar siempre las normativas de los respectivos fabricantes.
- Las medidas de ranura deben ajustarse de acuerdo con las instrucciones de montaje del fabricante del acoplamiento.



2 Modo de proceder



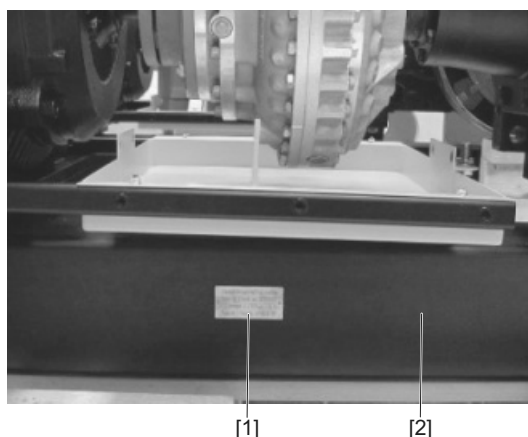
Para introducirlos en el extremo del eje, no golpee nunca con un martillo los acoplamientos (¡daños en rodamientos, carcasa y eje!).



- Después del montaje, aplique adhesivo de seguridad a las uniones roscadas del motor, del reductor y, si fuese preciso, del freno.
- Apriete todas las uniones roscadas fundamentalmente con el par indicado.

Tornillo 8.8 / tuerca 8.8	Par de apriete tornillo / tuerca [Nm]
M8	19
M10	38
M12	67
M16	160
M20	315
M24	540
M30	1090
M36	1900

1. Sujete con remaches la placa de características [1] del acoplamiento hidráulico a la viga [2] (opuesta al eje de salida en el centro de la cubeta del accionamiento). Esto no es necesario en caso de la versión con acoplamiento mecánico.





Modo de proceder

Requisito

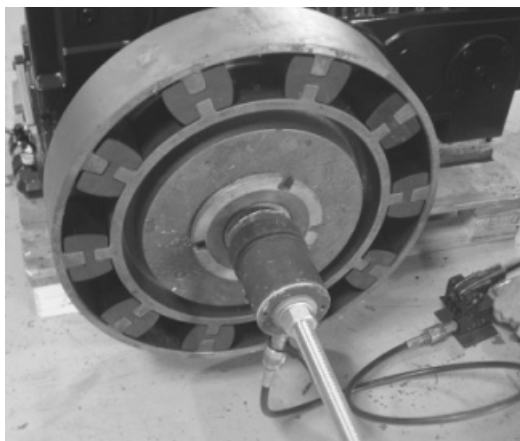
2. Monte el acoplamiento del lado de salida al reductor (de acuerdo con el pedido del cliente y sólo en caso del diseño de eje macizo).



¡Peligro de sufrir quemaduras!

En el caso de los acoplamientos con bridas se calienta el semiacoplamiento a aprox. 250 °C.

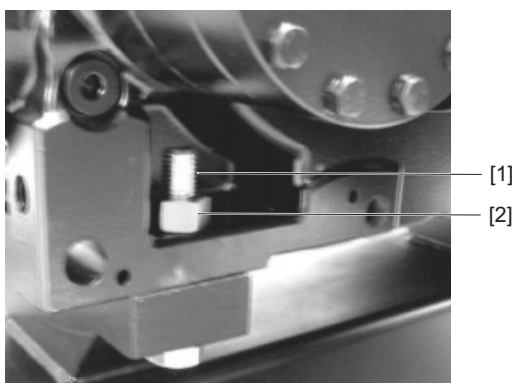
Por este motivo, ¡no toque de ninguna manera el acoplamiento durante la fase de enfriamiento!



3. Sujete el reductor con tornillos [1], tuercas [2] y arandelas de muelle cónico sobre la viga y, si el cliente así lo pide, ponga contratuercas (hasta M30 se utilizan arandelas de muelle cónico, a partir de M36 se utilizan arandelas HV300).



Preste atención a que haya superficies de contacto metálicas desnudas. Si haya ensuciamientos de laca en estas superficies, elimínelos completamente.



4. Engrase el extremo del eje con una pasta de montaje, p. ej. Never Seez.



5. Monte el acoplamiento del lado de entrada [1] (precalentado) al motor [2].



Si está incluido en el contenido de suministro: zunche en caliente el distanciador sobre el eje.



Si el eje del motor fuera demasiado corto para la parte motriz del acoplamiento hay que filetear una rosca nueva para el tornillo prisionero en el moyú de acoplamiento. Fije el moyú de acoplamiento con tornillo prisionero sobre el eje.

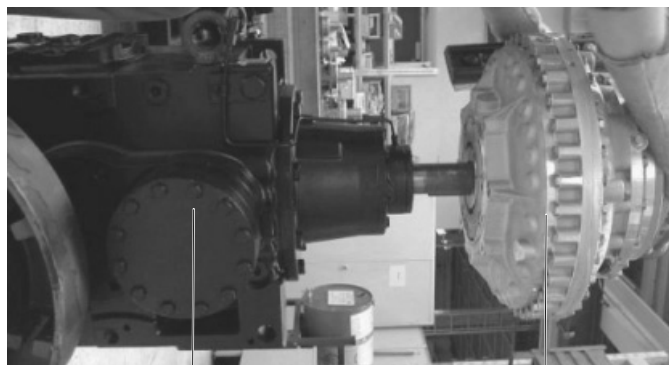


6. Monte el acoplamiento del lado de salida [2] (precalentado) al reductor [1].

¡Peligro de sufrir quemaduras!

El acoplamiento del lado de entrada se calienta a aprox. 80 °C.

Por este motivo, ¡no toque de ninguna manera el acoplamiento durante la fase de enfriamiento!



[1]

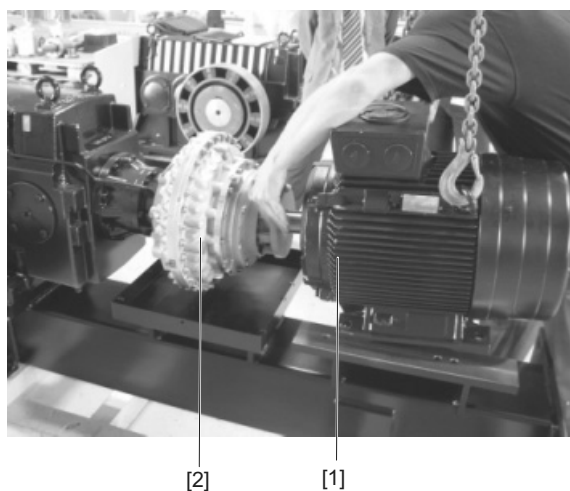
[2]



Modo de proceder

Requisito

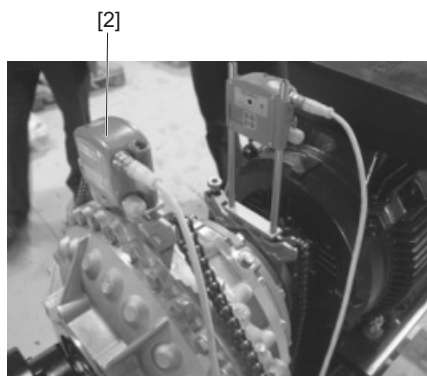
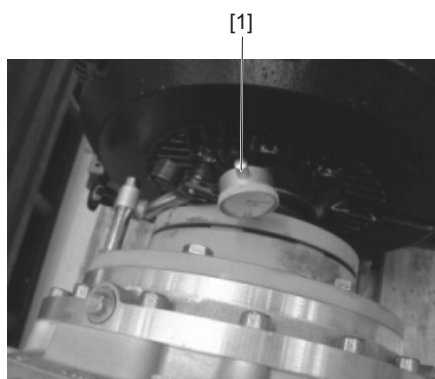
7. Coloque el motor [1] al reductor [2].



8. Alinee el motor sobre la plataforma de montaje del motor evaluando la marcha concéntrica radial y axial. Ella se determina mediante micrómetro [1] o sistema de medición por láser [2]. Con ayuda de suplementos de arandela de ajuste en las patas del motor se puede corregir la marcha concéntrica radial y axial.



Anote los valores finales alcanzados en el protocolo de montaje o adjúntelos en forma de impreso al protocolo del accionamiento.



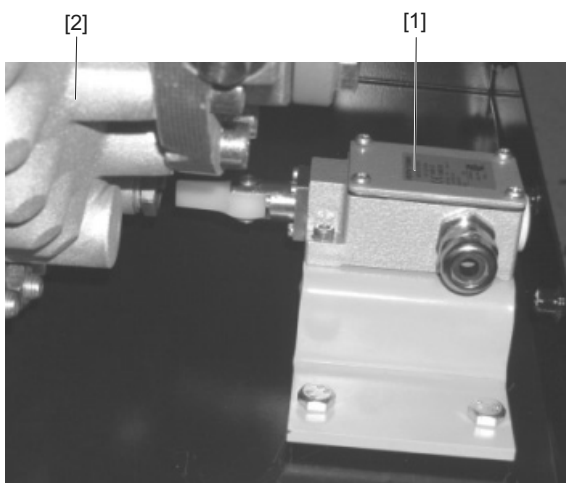


9. Sujete el motor [1] con tornillos [2], tuercas y arandelas de muelle cónico y, si el cliente así lo pide, ponga contratuercas.



10. Si el cliente lo pide, se monta un iniciador:

Observe la posición y la distancia del iniciador [1] al acoplamiento [2] de acuerdo a las normativas de montaje del fabricante del acoplamiento. Sujete el iniciador con un soporte angular sobre la cubeta (utilice siempre arandelas de cobre).



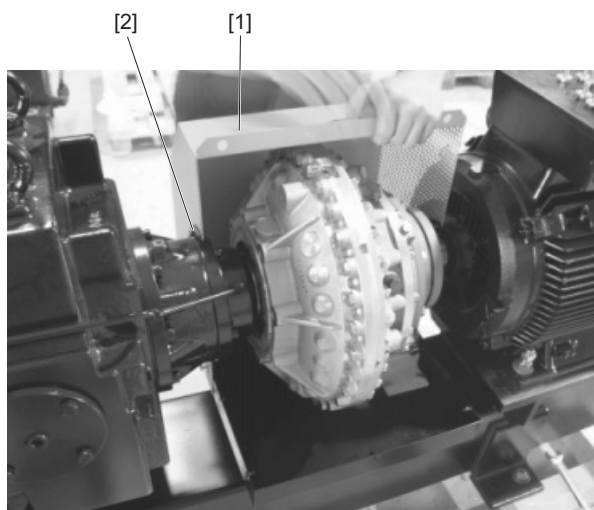


11. Monte la cubierta protectora [1] del acoplamiento del lado de entrada:



Al alinear la cubierta, preste atención a la concentricidad entre el agujero de las partes laterales y el eje de motor y de reductor, respectivamente.

- Alinee las partes laterales en relación a la cubeta.
- Asegure antes con protección de aristas [2] el agujero de las partes laterales.



12. Respete, al montar el accionamiento a la máquina, las instrucciones de funcionamiento del reductor.

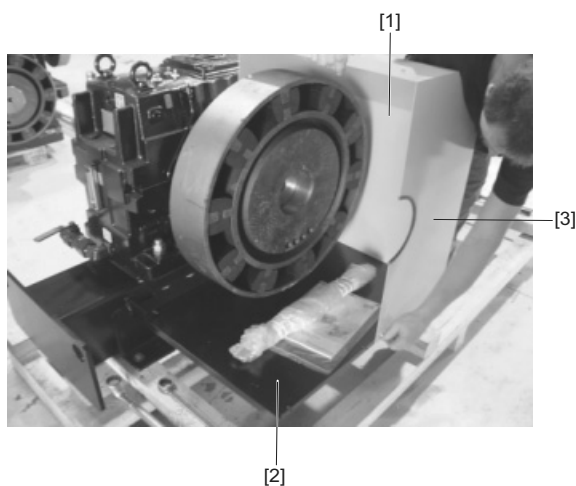


13. Monte la cubierta protectora del acoplamiento del reductor del lado de salida, si están incluidos en el contenido de suministro.



Al alinear la cubierta, preste atención a la concentricidad entre el agujero de las partes laterales y el eje de motor y el nivel de engranaje cónico, respectivamente.

- Alinee las partes laterales [1] en relación a la cubeta [2].
- Asegure antes con protección de aristas [3] el agujero de las partes laterales.



Cómo mover el mundo

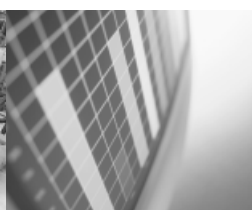
Con personas de ideas rápidas e innovadoras con las que diseñar el futuro conjuntamente.

Con un servicio de mantenimiento a su disposición en todo el mundo.

Con accionamientos y controles que mejoran automáticamente el rendimiento de trabajo.

Con un amplio know-how en los sectores más importantes de nuestro tiempo.

Con una calidad sin límites cuyos elevados estándares hacen del trabajo diario una labor más sencilla.



Con una presencia global para soluciones rápidas y convincentes: en cualquier rincón del mundo.

Con ideas innovadoras en las que podrá encontrar soluciones para el mañana.

Con presencia en internet donde le será posible acceder a la información y a actualizaciones de software las 24 horas del día.

SEW-EURODRIVE
Guiando al mundo



SEW
EURODRIVE

SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG
P.O. Box 3023 · D-76642 Bruchsal / Germany
Phone +49 7251 75-0 · Fax +49 7251 75-1970
sew@sew-eurodrive.com

→ www.sew-eurodrive.com