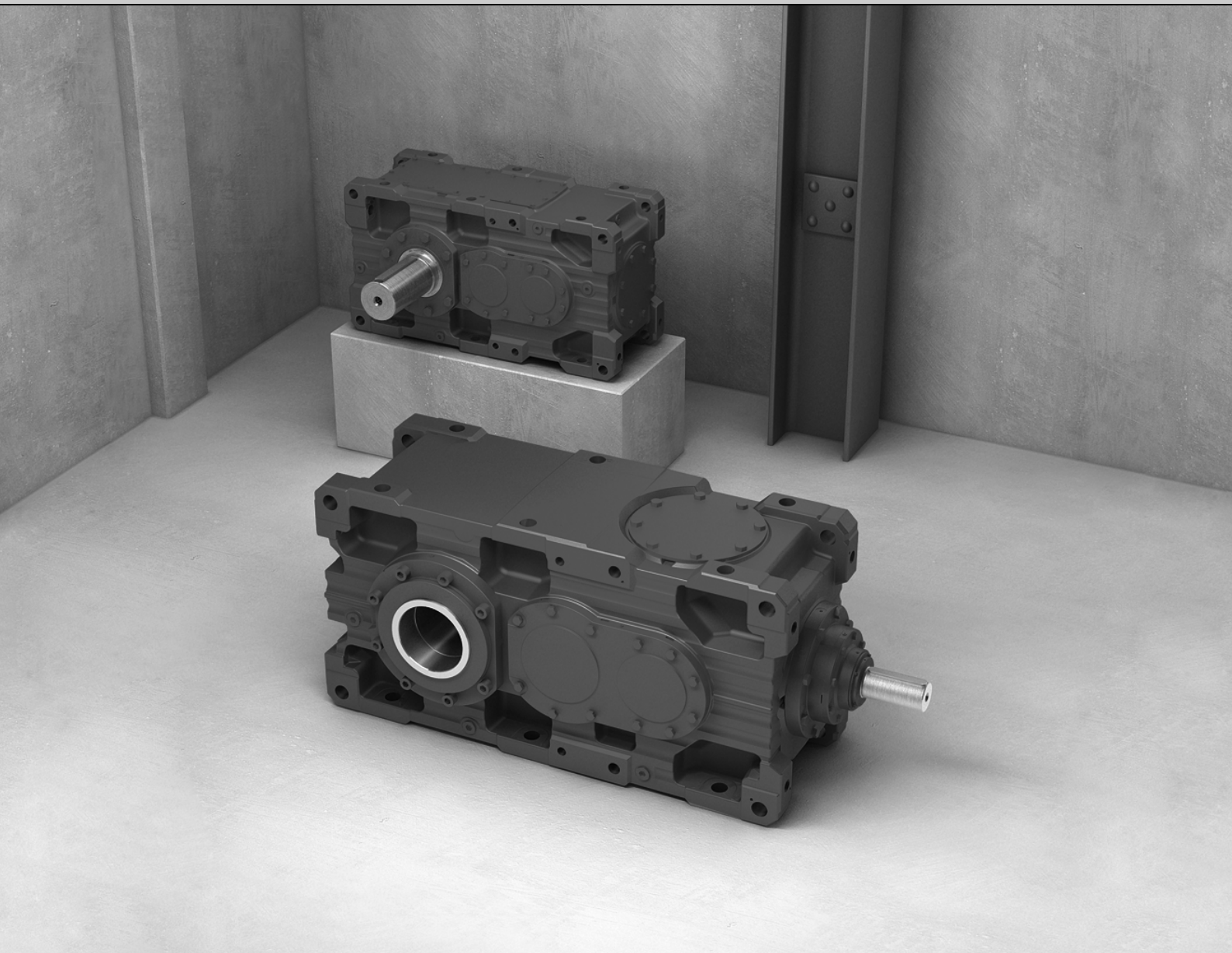




Notice de montage et d'exploitation



Réducteurs industriels
**Réducteurs à engrenages cylindriques et
réducteurs à couple conique de série X..**
Classes de couple de 6.8 à 475 kNm





Sommaire

1	Remarques générales	7
1.1	Utilisation de la notice d'exploitation	7
1.2	Structure des consignes de sécurité	7
1.3	Recours en cas de défectuosité	8
1.4	Exclusion de la responsabilité	8
1.5	Mention concernant les droits d'auteur	8
2	Consignes de sécurité	9
2.1	Remarques préliminaires	9
2.2	Généralités	9
2.3	Personnes concernées	9
2.4	Utilisation conforme à la destination des appareils	10
2.5	Documents de référence	10
2.6	Symboles de sécurité sur le réducteur	11
2.7	Pictogrammes sur l'emballage	14
2.8	Transport	15
2.9	Conditions de stockage et de transport	20
3	Structure du réducteur de base	22
3.1	Plaque signalétique	22
3.2	Codifications	23
3.3	Positions de montage	27
3.4	Surfaces de montage	29
3.5	Positions d'arbre	30
3.6	Positions de montage et surfaces de montage standard	31
3.7	Positions inclinées fixes et variables	34
3.8	Corrélations des sens de rotation	40
3.9	Exécutions de carter	43
3.10	Tableau des combinaisons des exécutions de carter et des options	46
3.11	Engrenages et arbres	48
3.12	Arbres d'entrée et de sortie	49
3.13	Systèmes d'étanchéité	53
3.14	Revêtements et protections de surface	56
3.15	Lubrification	57
3.16	Accessoires	58
4	Structure des options et accessoires	59
4.1	Vase d'expansion /ET	59
4.2	Pompe attelée /SEP	60
4.3	Motopompe /ONP	62
4.4	Bras de couple /T	62
4.5	Accouplement rigide avec joint à ajustement serré cylindrique /FC	63
4.6	Flasque de montage /F	64
4.7	Antidévireur /BS	65
4.8	Adaptateur moteur /MA	66
4.9	Transmission sur arbre d'entrée par courroie /VBD	67



4.10	Systèmes d'entraînement complets sur structure en acier	68
4.11	Modes de refroidissement	70
4.12	Ventilateur /FAN	70
4.13	Couvercle-échangeur /CCV	72
4.14	Cartouche de refroidissement /CCT	73
4.15	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC	75
4.16	Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC	75
4.17	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP	75
4.18	Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP	75
4.19	Dispositif de réchauffage de l'huile /OH	76
4.20	Pressostat /PS	77
4.21	Capteur de température /PT100	77
4.22	Contact de température /NTB	77
4.23	Contact de température /TSK	77
4.24	Module de diagnostic DUV30A (diagnostic vibratoire)	78
4.25	Module de diagnostic /DUO10A (huile usée)	79
5	Installation et montage	80
5.1	Outils et accessoires pour le montage	80
5.2	Tolérances	80
5.3	Remarques importantes	81
5.4	Condition pour le montage	83
5.5	Installation du réducteur	83
5.6	Remplir le réducteur d'huile / départ usine sans lubrifiant (standard)	85
5.7	Réducteurs départ usine avec lubrifiant (option)	91
5.8	Réducteurs à arbre sortant	92
5.9	Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique /FC	93
5.10	Accouplements rigides avec rainure de clavette	102
5.11	Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A	108
5.12	Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H	121
5.13	Arbre de sortie comme arbre creux cannelé /..V	137
5.14	Bras de couple /T	144
5.15	Flasque de montage /F	146
5.16	Accouplements	147
5.17	Adaptateur moteur /MA	149
5.18	Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD	156
5.19	Support /BF	174
5.20	Chaise moteur /SB	174
5.21	Motopompe /ONP	175
5.22	Ventilateur /FAN	175
5.23	Couvercle-échangeur /CCV	175
5.24	Cartouche de refroidissement /CCT	177



5.25	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC	182
5.26	Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC	182
5.27	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP	182
5.28	Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP	182
5.29	Dispositif de réchauffage de l'huile /OH	183
5.30	Pressostat /PS	195
5.31	Capteur de température /PT100	196
5.32	Contact de température /NTB	197
5.33	Contact de température /TSK	198
5.34	Frein	199
6	Mise en service	200
6.1	Remarques importantes	200
6.2	Pompe attelée /SEP	201
6.3	Motopompe /ONP	201
6.4	Couvercle-échangeur /CCV	201
6.5	Cartouche de refroidissement /CCT	202
6.6	Système de refroidissement eau-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OWC	203
6.7	Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OAC	203
6.8	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP	203
6.9	Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification sous pression /OAP	203
6.10	Dispositif de réchauffage de l'huile /OH	204
6.11	Antidévireur /BS	205
6.12	Démarrage des réducteurs à des températures environnantes basses	205
6.13	Mise hors service du réducteur et protection du réducteur	206
7	Contrôle et entretien	208
7.1	Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien	208
7.2	Intervalles de contrôle et d'entretien	209
7.3	Intervalles de remplacement du lubrifiant	211
7.4	Contrôler le niveau d'huile	212
7.5	Contrôler la qualité de l'huile	219
7.6	Remplacer l'huile	220
7.7	Contrôler et nettoyer l'évent	225
7.8	Graisser les joints	225
7.9	Graissage des roulements avec système d'étanchéité Drywell	226
7.10	Motopompe /ONP	227
7.11	Pompe attelée /SEP	227
7.12	Ventilateur /FAN	227
7.13	Couvercle-échangeur /CCV	227
7.14	Cartouche de refroidissement /CCT	229



7.15	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC	232
7.16	Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC	232
7.17	Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP	233
7.18	Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP	233
7.19	Dispositif de réchauffage de l'huile /OH	233
7.20	Carter en deux parties	234
8	Lubrifiants	235
8.1	Choix du lubrifiant	235
8.2	Tableau des lubrifiants	235
8.3	Quantités de lubrifiant pour réducteurs horizontaux / Position M1	237
8.4	Quantités de lubrifiant pour réducteurs horizontaux / Position M3	239
8.5	Quantités de lubrifiant pour réducteurs verticaux / Positions M5 et M6 ..	241
8.6	Quantités de lubrifiant pour réducteurs debout / Position M2	244
8.7	Quantités de lubrifiant pour réducteurs debout / Position M4	246
8.8	Graisses pour joints / Graisses pour roulements	248
9	Défauts de fonctionnement / remèdes	249
9.1	Remarques concernant la recherche des défauts	249
9.2	Défauts possibles / remèdes	250
9.3	Service après-vente	251
9.4	Recyclage	252
10	Répertoire d'adresses	253
	Index	265



1 Remarques générales

1.1 Utilisation de la notice d'exploitation

La notice d'exploitation est un élément à part entière du produit ; elle contient des remarques importantes pour l'exploitation et le service. La notice d'exploitation s'adresse à toutes les personnes qui réalisent des travaux de montage, d'installation, de mise en service et de maintenance sur ce produit.

La notice d'exploitation doit être accessible dans des conditions de lisibilité satisfaisantes. S'assurer que les responsables de l'installation et de son exploitation ainsi que les personnes travaillant sur l'appareil sous leur propre responsabilité ont intégralement lu et compris la notice d'exploitation. En cas de doute et pour plus d'informations, consulter l'interlocuteur SEW local.

1.2 Structure des consignes de sécurité

1.2.1 Signification des textes de signalisation

Le tableau suivant présente et explique les textes de signalisation pour les consignes de sécurité, les avertissements concernant les dommages matériels et les autres remarques.

Texte de signalisation	Signification	Conséquences en cas de non-respect
▲ DANGER !	Danger imminent	Blessures graves ou mortelles
▲ AVERTISSEMENT !	Situation potentiellement dangereuse	Blessures graves ou mortelles
▲ ATTENTION !	Situation potentiellement dangereuse	Blessures légères
ATTENTION !	Risque de dommages matériels	Détérioration du système d'entraînement ou du milieu environnant
REMARQUE	Remarque utile ou conseil facilitant la manipulation du système d'entraînement	

1.2.2 Structure des consignes de sécurité relatives à un chapitre

Les consignes de sécurité relatives à un chapitre ne sont pas valables uniquement pour une action spécifique, mais pour différentes actions concernant un chapitre. Les pictogrammes utilisés rendent attentif à un danger général ou spécifique.

Présentation formelle d'une consigne de sécurité relative à un chapitre :



▲ TEXTE DE SIGNALISATION !

Nature et source du danger

Risques en cas de non-respect des consignes

- Mesure(s) préventive(s)

1.2.3 Structure des consignes de sécurité intégrées

Les consignes de sécurité intégrées sont placées directement au niveau des instructions opérationnelles, juste avant l'étape dangereuse.

Présentation formelle d'une consigne de sécurité intégrée :

- **▲ TEXTE DE SIGNALISATION !** Nature et source du danger
Risques en cas de non-respect des consignes
– Mesure(s) préventive(s)



1.3 *Recours en cas de défectuosité*

Il est impératif de respecter les instructions et remarques de la notice d'exploitation afin d'obtenir un fonctionnement correct et de bénéficier, le cas échéant, d'un recours en cas de défectuosité. Il est donc recommandé de lire la notice d'exploitation avant de faire fonctionner les appareils.

1.4 *Exclusion de la responsabilité*

Le respect des instructions de la notice d'exploitation est la condition pour être assuré du fonctionnement sûr des réducteurs de la série X et pour obtenir les caractéristiques de produit et les performances indiquées. SEW décline toute responsabilité en cas de dommages corporels ou matériels survenus suite au non-respect des consignes de la notice d'exploitation. Les recours de garantie sont exclus dans ces cas.

1.5 *Mention concernant les droits d'auteur*

© 2014 – SEW-EURODRIVE. Tous droits réservés.

Toute reproduction, exploitation, diffusion ou autre utilisation – même partielle – est interdite.



2 Consignes de sécurité

Les consignes de sécurité générales suivantes visent à prévenir les dommages corporels et matériels. L'exploitant est tenu de s'assurer que les consignes de sécurité générales sont respectées. S'assurer que les responsables de l'installation et de son exploitation ainsi que les personnes travaillant sur l'installation sous leur propre responsabilité ont intégralement lu et compris la documentation. En cas de doute et pour plus d'informations, consulter l'interlocuteur SEW local.

2.1 Remarques préliminaires

Les consignes de sécurité ci-dessous sont celles valables pour l'utilisation de réducteurs. Pour les motoréducteurs, tenir compte également des consignes de sécurité pour les moteurs figurant dans la notice d'exploitation correspondante.

Respecter également les consignes complémentaires données dans les différents chapitres de cette notice.

2.2 Généralités



⚠ AVERTISSEMENT !

Durant le fonctionnement, les réducteurs peuvent présenter des éléments en mouvement ou en rotation, ou avoir des surfaces chaudes.

Blessures graves ou mortelles

- Tous les travaux de transport, de stockage, d'installation ou de montage, de raccordement, de mise en service, d'entretien et de maintenance doivent être assurés par du personnel qualifié conformément
 - aux instructions des notices d'exploitation correspondantes
 - aux données indiquées sur les plaques signalétiques du réducteur
 - aux instructions des notices d'exploitation et des schémas de branchement des différents composants de l'installation
 - aux contraintes et exigences spécifiques à l'application
 - aux consignes de sécurité et de prévention en vigueur sur le plan national ou local
- Ne jamais installer des appareils endommagés.
- En cas de détériorations, faire immédiatement les réserves d'usage auprès du transporteur.
- Des blessures graves ou des dommages matériels importants peuvent survenir suite au retrait inconsidéré du couvercle, à l'utilisation non conforme à la destination de l'appareil, à une mauvaise installation ou utilisation.

Pour plus d'informations, consulter la documentation correspondante.

2.3 Personnes concernées

Toutes les interventions mécaniques doivent être exécutées exclusivement par du personnel spécialisé qualifié. Sont considérées comme personnel qualifié les personnes familiarisées avec le montage, l'installation mécanique, l'élimination des défauts ainsi que la maintenance du produit et ayant les qualifications suivantes :

- formation dans le domaine de la mécanique (par exemple comme mécanicien ou mécatronicien) achevée avec succès



Consignes de sécurité

Utilisation conforme à la destination des appareils

- connaissance de la présente notice

Toutes les interventions électrotechniques doivent être exécutées uniquement par du personnel électricien qualifié. Sont considérées comme personnel électricien qualifié les personnes familiarisées avec l'installation électrique, la mise en service, l'élimination des défauts ainsi que la maintenance du produit et ayant les qualifications suivantes :

- formation dans le domaine électrotechnique (par exemple comme électronicien ou mécanicien) achevée avec succès
- connaissance de la présente notice

Les tâches relatives au transport, au stockage, à l'exploitation et au recyclage doivent être effectuées exclusivement par du personnel ayant reçu la formation adéquate.

Tout personnel qualifié doit porter les vêtements de protection adaptés à l'exécution de ses tâches.

2.4 Utilisation conforme à la destination des appareils

Les réducteurs industriels de la série X associés à des moteurs sont des appareils destinés à des installations en milieu industriel et artisanal. Respecter les vitesses et puissances admissibles indiquées dans les caractéristiques techniques ou sur la plaque signalétique. Si les charges réducteur diffèrent des valeurs admissibles ou si l'appareil est destiné à fonctionner dans un environnement professionnel autre que industriel, l'utilisation ne sera possible qu'après autorisation expresse de SEW.

L'utilisation en zone Ex est interdite, sauf si les appareils sont spécialement conçus à cet effet.

Selon les termes de la directive CE pour les machines 2006/42/CE, les réducteurs industriels de la série X.. sont des composants destinés au montage dans des machines ou des installations. Dans le champ d'application de la directive CE, l'exploitation conformément à la destination des appareils est interdite jusqu'à ce que la conformité du produit final avec la directive Machines 2006/42/CE soit établie.

2.5 Documents de référence

Respecter également les consignes des documentations suivantes.

- Catalogue Réducteurs à engrenages cylindriques et réducteurs à couple conique série X..
- Documents de commande, p. ex. feuille de cotes, confirmation de commande etc.
- Si nécessaire, la notice d'exploitation Moteurs triphasés
- Si nécessaire, les notices d'exploitation des options montées



2.6 Symboles de sécurité sur le réducteur



⚠ ATTENTION !

Au bout d'un certain temps, les symboles de sécurité et les plaquettes peuvent être encrassés ou devenir indéchiffrables.

Risque de blessures en raison de symboles devenus illisibles

- Veiller à toujours préserver la bonne lisibilité des symboles de sécurité et des avertissements et consignes d'utilisation.
- Remplacer les symboles de sécurité ou les plaquettes détériorés.







Tenir compte des symboles de sécurité apposés sur le réducteur. Ils ont les significations suivantes.

Symboles de sécurité	Signification
	Symbolise la vis de purge .
	Symbolise le bouchon de remplissage d'huile . Sert également d'évent adéquat lors de la vidange d'huile.
	Symbolise le bouchon de vidange .
	Symbolise la position de l' évent . Permet d'éviter des erreurs en termes de point de mesure du niveau d'huile et de position de l'évent.
	Symbolise la position des points de graissage et permet d'identifier plus facilement les points de graissage. Permet d'éviter la détérioration des roulements.
	Symbolise l' amorçage d'eau et permet de détecter le point de raccordement.
	Symbolise le retour d'eau et permet de détecter le point de raccordement.
	Symbolise l' amorçage d'huile et permet de détecter le point de raccordement.
	Symbolise le retour d'huile et permet de détecter le point de raccordement.
	Symbolise la position du capteur de température / contact de température .

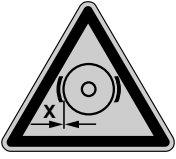


Consignes de sécurité

Symboles de sécurité sur le réducteur

Symboles de sécurité	de	Signification
		Symbolise l' orifice d'évacuation de la graisse et permet de déterminer le point d'évacuation de la graisse. Permet d'éviter des détériorations du réducteur.
		Permet d'éviter des erreurs d'incompréhension. Suivre les instructions de la notice d'exploitation.
		En cas d'exécution pour positions inclinées, symbolise, sur l'étiquette de signalisation, la position du réducteur pour le contrôle de l'huile .
		Attention : risque de brûlures par les surfaces chaudes
		Attention : risque de détérioration du réducteur suite au dévissage de la jauge de niveau d'huile pendant le fonctionnement
		Attention : risque de brûlures par de l'huile chaude



Les étiquettes suivantes peuvent être retirées du réducteur après sa mise en service.

Signification	
Le frein n'est pas réglé d'usine.	
<p>VORSICHT NOTICE ATTENTION PRECAUCIÓN VOORZICHTIG OSTROŻNIE</p> <p>SEW EURODRIVE</p>  <p>18855199</p>	<p>DE Die Bremse ist ab Werk nicht eingestellt. Mögliche Sachschäden! • Bremse vor der Inbetriebnahme gemäß Betriebsanleitung einstellen</p> <p>F Le frein n'est pas réglé d'usine Risque de dommages matériels ! • Avant la mise en service, régler le frein conformément aux instructions de la notice d'exploitation.</p> <p>NL De rem is niet af fabriek ingesteld. Mogelijke materiële schade! • Rem voor de inbedrijfstelling conform technische handleiding instellen.</p> <p>EN The brake has not been set at the factory Potential damage to property! • Prior to startup, set the brake according to the operating instructions.</p> <p>ES El freno no viene ajustado de fábrica. ¡Posibles daños materiales! • Antes de la puesta en marcha, ajustar el freno según las instrucciones de funcionamiento.</p> <p>PL Hamulec nie jest ustawiony fabrycznie. Możliwe straty rzeczowe! • Przed uruchomieniem należy ustawić hamulec zgodnie z wytycznymi z instrukcji obsługi.</p>





Signification



L'accouplement est livré sans graisse.

VORSICHT NOTICE ATTENTION PRECAUCIÓN VOORZICHTIG OSTROŻNIE			
  18977405	(DE) Kupplung wird ohne Fett geliefert. Mögliche Sachschäden! • Vor der Inbetriebnahme Kupplung mit Fett befüllen.	(EN) Coupling delivered without grease Possible damage to property. • Fill coupling with grease prior to startup.	
	(F) L'accouplement est livré sans graisse. Risque de dommages matériels ! • Avant la mise en service, remplir l'accouplement de graisse.	(ES) El acoplamiento se suministra sin grasa. ¡Posibles daños materiales! • Llenar el acoplamiento con grasa antes de la puesta en marcha.	
	(NL) Koppeling wordt zonder vet geleverd. Mogelijke materiële schade! • Koppeling vóór de inbedrijfstelling met vet vullen.	(PL) Sprzęgło dostarczane jest bez smaru. Możliwe szkody materialne! • Przed uruchomieniem należy wypełnić sprzęgło smarem.	

L'accouplement est livré sans huile.

VORSICHT NOTICE ATTENTION PRECAUCIÓN VOORZICHTIG OSTROŻNIE			
  18977413	<div>Ⓓ</div> <p>Kupplung wird ohne Öl geliefert.</p> <p>Mögliche Sachschäden!</p> <ul style="list-style-type: none">• Vor der Inbetriebnahme Kupplung mit Öl befüllen.	<div>Ⓔ</div> <p>Coupling delivered without oil</p> <p>Possible damage to property.</p> <ul style="list-style-type: none">• Fill coupling with oil prior to startup.	
	<div>Ⓕ</div> <p>L'accouplement est livré sans huile.</p> <p>Risque de dommages matériels !</p> <ul style="list-style-type: none">• Avant la mise en service, remplir l'accouplement d'huile.	<div>Ⓔ</div> <p>El acoplamiento se suministra sin aceite.</p> <p>¡Posibles daños materiales!</p> <ul style="list-style-type: none">• Llenar el acoplamiento con aceite antes de la puesta en marcha.	
	<div>Ⓐ</div> <p>Koppeling wordt zonder olie geleverd.</p> <p>Mogelijke materiële schade!</p> <ul style="list-style-type: none">• Koppeling vóór de inbedrijfstelling met olie vullen.	<div>Ⓐ</div> <p>Sprzęgło dostarczane jest bez oleju.</p> <p>Możliwe szkody materialne!</p> <ul style="list-style-type: none">• Przed uruchomieniem należy wypełnić sprzęgło olejem.	



Le réducteur est protégé contre la corrosion avec VCI.

VORSICHT NOTICE ATTENTION PRECAUCIÓN VOORZICHTIG OSTROŻNIE			
  18977421	(DE) Getriebe ist mit VCI rostgeschützt. Nicht öffnen! Mögliche Sachschäden! • Vor der Inbetriebnahme Vorarbeiten gemäß Betriebsanleitung durchführen. • Keine offene Flamme!	(EN) Gear unit with VCI corrosion protection. Do not open! Potential damage to property! • Prior to startup, perform preliminary work according to operating instructions • No open flames!	
	(F) Réducteur protégé contre la corrosion avec VCI. Ne pas ouvrir Risque de dommages matériels ! • Avant la mise en service, réaliser les travaux préliminaires indiqués dans la notice d'exploitation. • Pas de flammes ouvertes !	(ES) Reductor está protegido con VCI contra la corrosión. ¡No abrir! ¡Posibles daños materiales! • Antes de la puesta en marcha, efectuar los trabajos preparatorios según las instrucciones de funcionamiento. • No debe haber fuego abierto.	
	(NL) Tandwielkast is met VCI tegen corrosie beschermd. Niet openen! Mogelijke materiële schade! • Vóór de inbedrijfstelling voorbereidingen conform technische handleiding uitvoeren. • Geen open vuur!	(PL) Przekładnia zabezpieczona jest przed korozją za pomocą środka VCI. Nie otwierać! Możliwe straty rzeczowe! • Przed uruchomieniem należy przeprowadzić czynności przygotowawcze zgodnie z informacjami zawartymi w instrukcji obsługi! • Unikać otwartych płomieni!	



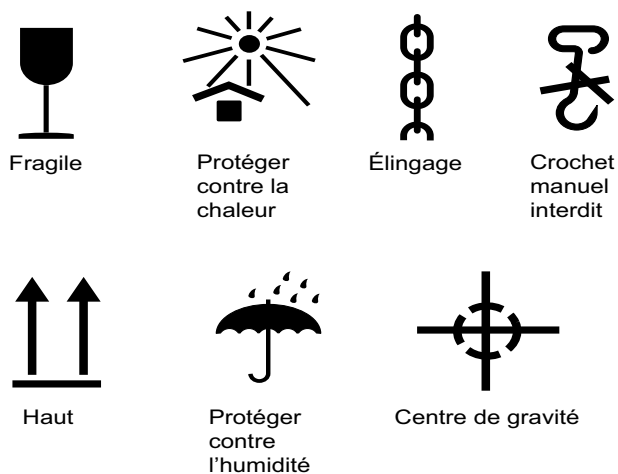
Consignes de sécurité

Pictogrammes sur l'emballage

Signification			
Le réducteur est livré sans huile.			
VORSICHT NOTICE ATTENTION PRECAUCIÓN VOORZICHTIG OSTROŻNIE			
 	(DE) Getriebe wird ohne Öl geliefert. Mögliche Sachschäden! <ul style="list-style-type: none">• Vor der Inbetriebnahme Ölbefüllung gemäß Betriebsanleitung durchführen.	(EN) Gear unit is delivered without oil. Potential damage to property! <ul style="list-style-type: none">• Prior to startup, fill in oil according to operating instructions.	
	(F) Le réducteur ne contient pas d'huile à la livraison. Dommages matériels possibles ! <ul style="list-style-type: none">• Avant la mise en service, effectuer le remplissage d'huile conformément à la notice d'exploitation.	(ES) El reductor se suministra sin aceite. ¡Posibles daños materiales! <ul style="list-style-type: none">• Antes de la puesta en marcha, efectuar el llenado de aceite según las instrucciones de funcionamiento.	
	(NL) Tandwielkast wordt zonder olie geleverd. Mogelijke materiële schade! <ul style="list-style-type: none">• Vóór de inbedrijfstelling olie conform technische handleiding bijvullen.	(PL) Przekładnia dostarczana jest bez oleju. Możliwe straty rzeczowe! <ul style="list-style-type: none">• Przed uruchomieniem należy wlać olej zgodnie z informacjami zawartymi w instrukcji obsługi.	
18977383			

2.7 Pictogrammes sur l'emballage

Respecter les pictogrammes apposés sur l'emballage. Ils ont les significations suivantes.



1811486091



2.8 Transport

2.8.1 Remarques générales



⚠ Avertissement !

Les charges suspendues peuvent tomber.

Blessures graves ou mortelles

- Ne pas évoluer sous la charge suspendue.
- Délimiter un périmètre de sécurité.
- Utiliser des moyens de manutention adaptés suffisamment solides et non endommagés.
- Lors du choix du dispositif de levage et de la grue, tenir compte des dimensions du réducteur, du centre de gravité et du poids à déplacer (voir plan avec cotes).



⚠ Attention !

Danger dû au glissement des éléments non sûrs, p. ex. des clavettes.

Risque d'écrasement par la chute d'éléments

- Bloquer les éléments.



⚠ Attention !

Risque de glissade en raison de fuites de lubrifiant sur des joints détériorés

Blessures légères

- Vérifier l'absence de fuites de lubrifiant sur le réducteur et les pièces d'adaptation.



ATTENTION !

En cas de transport dans de mauvaises conditions, le réducteur risque d'être endommagé.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- À réception du matériel, vérifier s'il n'a pas été endommagé durant le transport. Le cas échéant, faire immédiatement les réserves d'usage auprès du transporteur. Ne pas mettre en service des appareils endommagés.
- Le poids du réducteur figure sur la plaque signalétique (indication sans huile) ou sur la feuille de cotes. Respecter les charges et les consignes indiquées.
- Si possible, transporter le réducteur non rempli de lubrifiant. Si cela n'est pas possible, tenir compte du fait que les poids indiqués sur la plaque signalétique correspondent aux poids à vide du réducteur et remplacer l'évent par un bouchon d'obturation.
- Veiller à éviter tout effort tangentiel sur les anneaux de levage.
- Organiser le transport du réducteur de manière à éviter toute détérioration du réducteur et des pièces d'adaptation. Des chocs sur le bout d'arbre libre peuvent p. ex. endommager le réducteur.

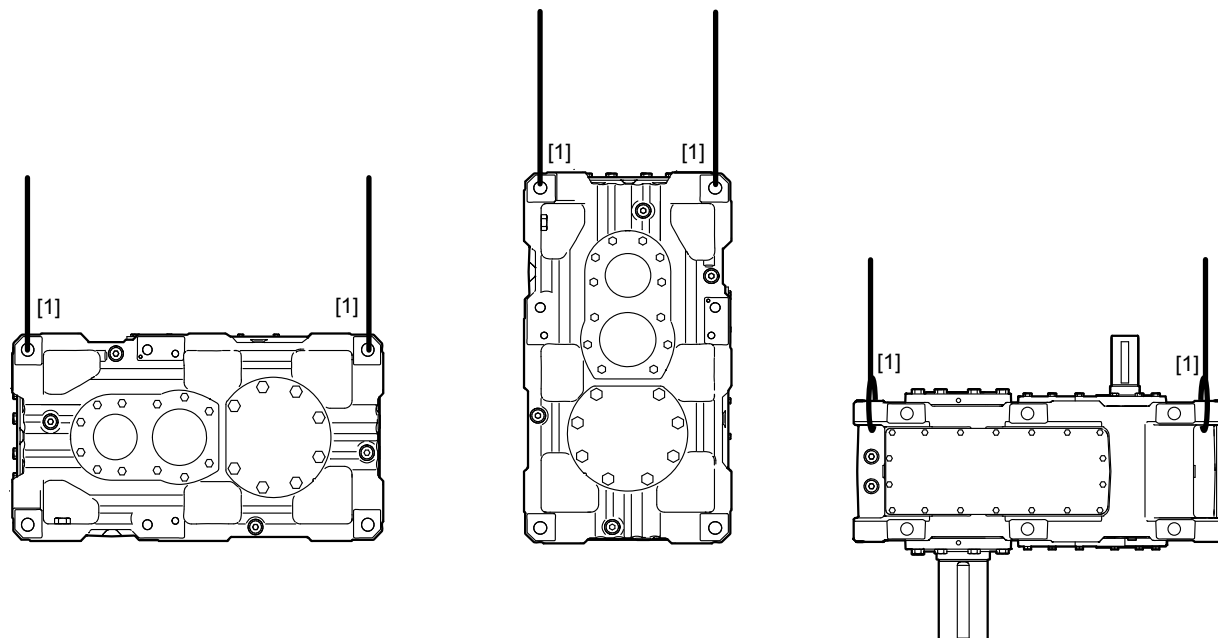


Consignes de sécurité

Transport

- Pour le transport du réducteur, utiliser exclusivement les œillets de manutention [1] prescrits (voir les documents de commande). Les organes de manutention du moteur ou des éléments additionnels ne doivent servir qu'à la stabilisation.

L'illustration suivante montre, à titre d'exemple, comment transporter le réducteur.



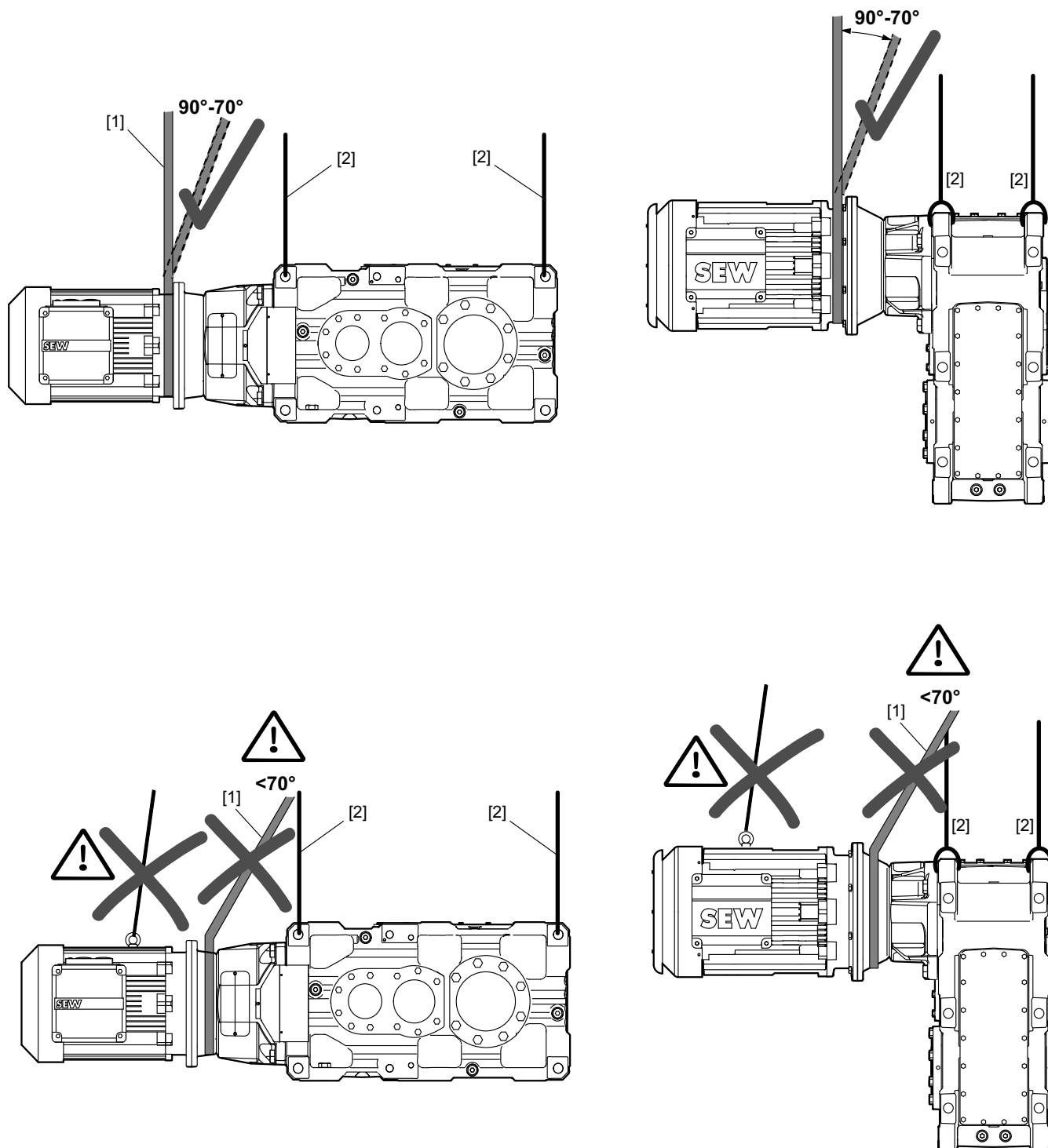
6045845259



2.8.2 Réducteur avec adaptateur

Les réducteurs avec adaptateur moteur doivent être transportés uniquement à l'aide de câbles ou de chaînes de levage [2] ou de sangles de levage [1] à un angle de 90° (à la verticale) jusqu'à 70° à l'horizontale. Les œillets de suspension du moteur ne doivent pas être utilisés pour le transport.

Les illustrations suivantes montrent, à titre d'exemple, comment transporter le réducteur.



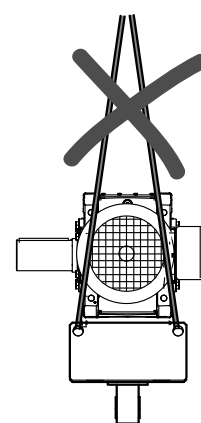
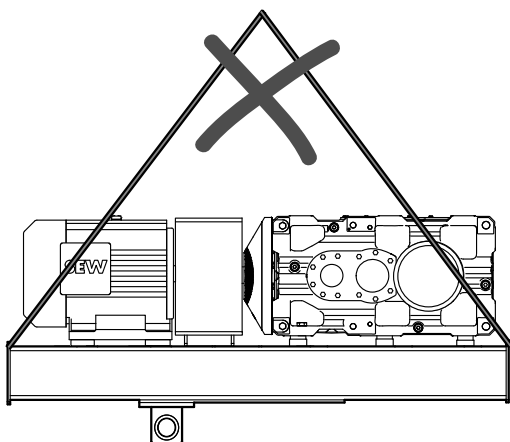
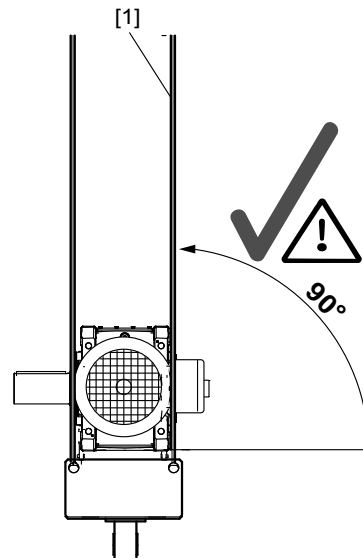
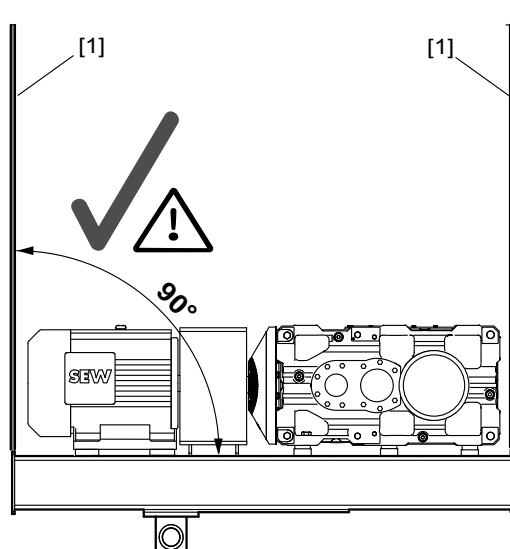
18014398689358347



2.8.3 Réducteur avec chaise moteur / support

Les réducteurs sur chaise moteur / support doivent être transportés uniquement à l'aide de câbles ou de chaînes de levage [1] tendu(e)s verticalement.

Les illustrations suivantes montrent, à titre d'exemple, comment transporter le réducteur.



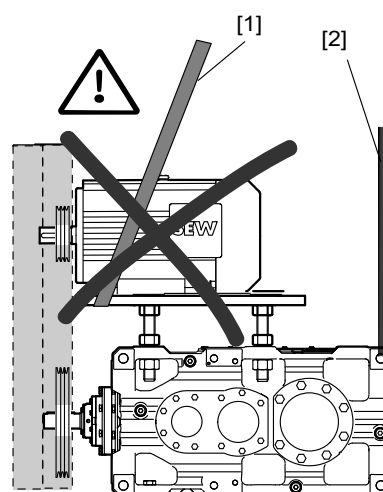
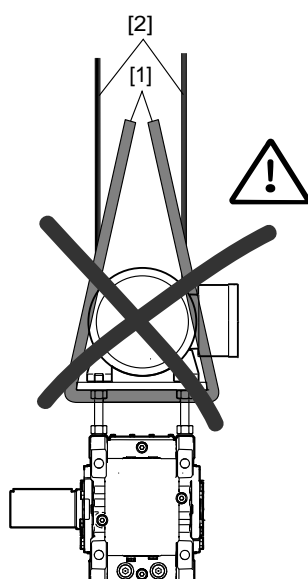
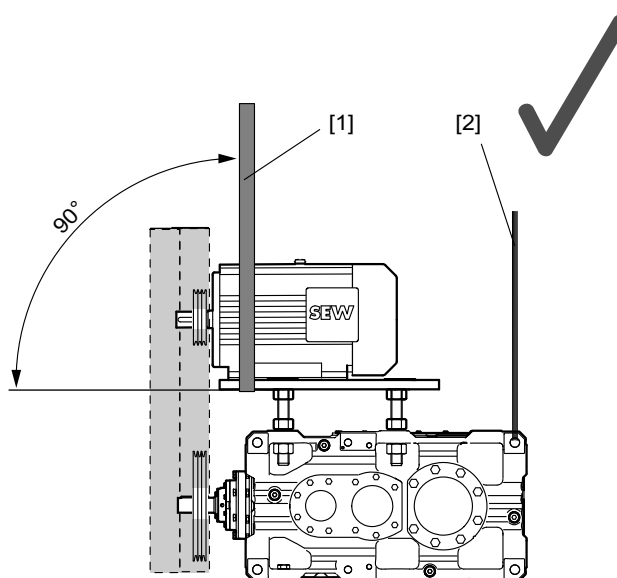
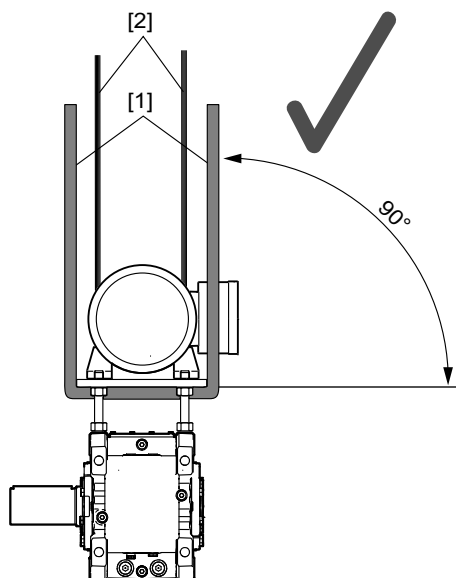
181714571



2.8.4 Réducteur avec entraînement à courroie trapézoïdale

Les réducteurs avec entraînement à courroie doivent être transportés uniquement à l'aide de sangles [1] et de câbles de levage [2] à un angle de 90° (à la verticale). Les œillets de suspension du moteur ne doivent pas être utilisés pour le transport.

Les illustrations suivantes montrent, à titre d'exemple, comment transporter le réducteur.



18014399489006731



2.9 Conditions de stockage et de transport

Selon les conditions de stockage et de transport, les réducteurs bénéficient des modes de protection et d'emballage suivants.

2.9.1 Protection intérieure

Protection standard

Après la marche-test, l'huile de test est évacuée du réducteur. Le film d'huile restant protège le réducteur contre la corrosion pendant une durée limitée.

Protection longue durée

Après la marche-test, l'huile de test est évacuée du réducteur et la cavité intérieure remplie avec un inhibiteur en phase vapeur. Le filtre d'évent est remplacé par un bouchon d'obturation à visser ; le filtre est mis sur stock avec le réducteur.

2.9.2 Protection extérieure

Pour la protection extérieure, les mesures suivantes sont généralement appliquées.

- Les surfaces de contact nues et non peintes des arbres, flasques, des plans de fixation et des pattes sont recouvertes de produit anticorrosion. Ce produit doit être enlevé avec un solvant approprié, inoffensif pour la bague d'étanchéité.
- Les petites pièces détachées et les pièces en vrac telles que les vis, écrous, etc. sont fournies dans des sacs plastiques anticorrosion (sachets VCI).
- Les trous filetés et les trous borgnes sont fermés par des obturateurs en plastique.
- En cas de stockage pour une durée supérieure à six mois, vérifier régulièrement le revêtement de protection des surfaces non peintes ainsi que la peinture. Procéder à des retouches en cas de nécessité.

2.9.3 Emballage

Emballage standard

Le réducteur est fixé sur une palette et livré sans protection.

Utilisation : pour transport terrestre

Emballage longue durée

Le réducteur est emballé dans une caisse de protection en bois adaptée au transport maritime.

Utilisation : pour transport maritime et/ou stockage longue durée



2.9.4 Conditions de stockage



ATTENTION !

En cas de stockage inapproprié, le réducteur risque d'être endommagé.

Risque de dommages matériels

- Pendant toute la durée de stockage jusqu'à la mise en service, le réducteur doit être stocké dans un endroit à l'abri des secousses pour éviter d'endommager les roulements !
- Tous les six mois, tourner l'arbre de sortie d'un tour au moins afin que la position des organes de roulement se modifie au niveau de l'arbre d'entrée et de l'arbre de sortie.



REMARQUE

Les réducteurs sont livrés en standard sans huile. Le mode de protection est fonction de la durée et des conditions de stockage (voir tableau suivant).

Protection + emballage	Lieu de stockage	Durée de stockage
Protection standard + Emballage standard	Dans un endroit couvert et clos avec température et humidité constantes (5 °C < θ < 60 °C, < 50 % humidité relative). À l'abri de variations brusques de température et sous ambiance contrôlée avec filtre (absence de salissures et de poussières). Absence de vapeurs agressives et de secousses.	Six mois max. avec protection de surface intacte
Protection longue durée + Emballage standard	Dans un endroit couvert et clos avec température et humidité constantes (5 °C < θ < 60 °C, < 50 % humidité relative). À l'abri de variations brusques de température et sous ambiance contrôlée avec filtre (absence de salissures et de poussières). Absence de vapeurs agressives et de secousses.	Trois ans max. avec contrôle régulier et vérification si la protection anticorrosion est intacte.
Protection longue durée + Emballage longue durée	Dans un endroit couvert, avec protection contre la pluie, à l'abri des secousses	Trois ans max. avec contrôle régulier et vérification si la protection anticorrosion est intacte.



REMARQUE

En cas de stockage dans des zones tropicales, veiller à une protection adéquate contre les attaques d'insectes. En cas d'exigences différentes, consulter l'interlocuteur SEW local.



3 Structure du réducteur de base



REMARQUE

Le terme "réducteur de base" désigne : les réducteurs avec options montées, p. ex. dispositif de réchauffage de l'huile, couvercle-échangeur, cartouche de refroidissement, vase d'expansion etc.

Les systèmes de refroidissement OAC, OAP, OWC, OWP, ONP ne font pas partie intégrante des réducteurs de base.

3.1 Plaque signalétique

L'exemple ci-dessous présente la structure de la plaque signalétique. La quantité d'huile indiquée sur la plaque signalétique concerne uniquement le réducteur de base.

○ SEW-EURODRIVE Bruchsal/Germany ○									
Type	X3FS190/B								
Nr.	01.1234567812.0001.06								
	min.	norm.	max.	i	39,06				
PK1 [kW]	36	180	180	F _s	1,5				
MK2 [Nm]	43300	43300	43300	PM [kW]	0				
n ₁ [1/min]	296	1480	1480	T _a [°C]					
n ₂ [1/min]	7,6	37,9	37,9	1743 895 0.11					
IM	M2-M1/32V								
Made in Germany									
Qty of greasing points	2	Fans	0	Mass [kg]	1340	Year	2012		
CLP HC460 - Synthetic Oil - 90 ltr.									
○									

18014398928127499

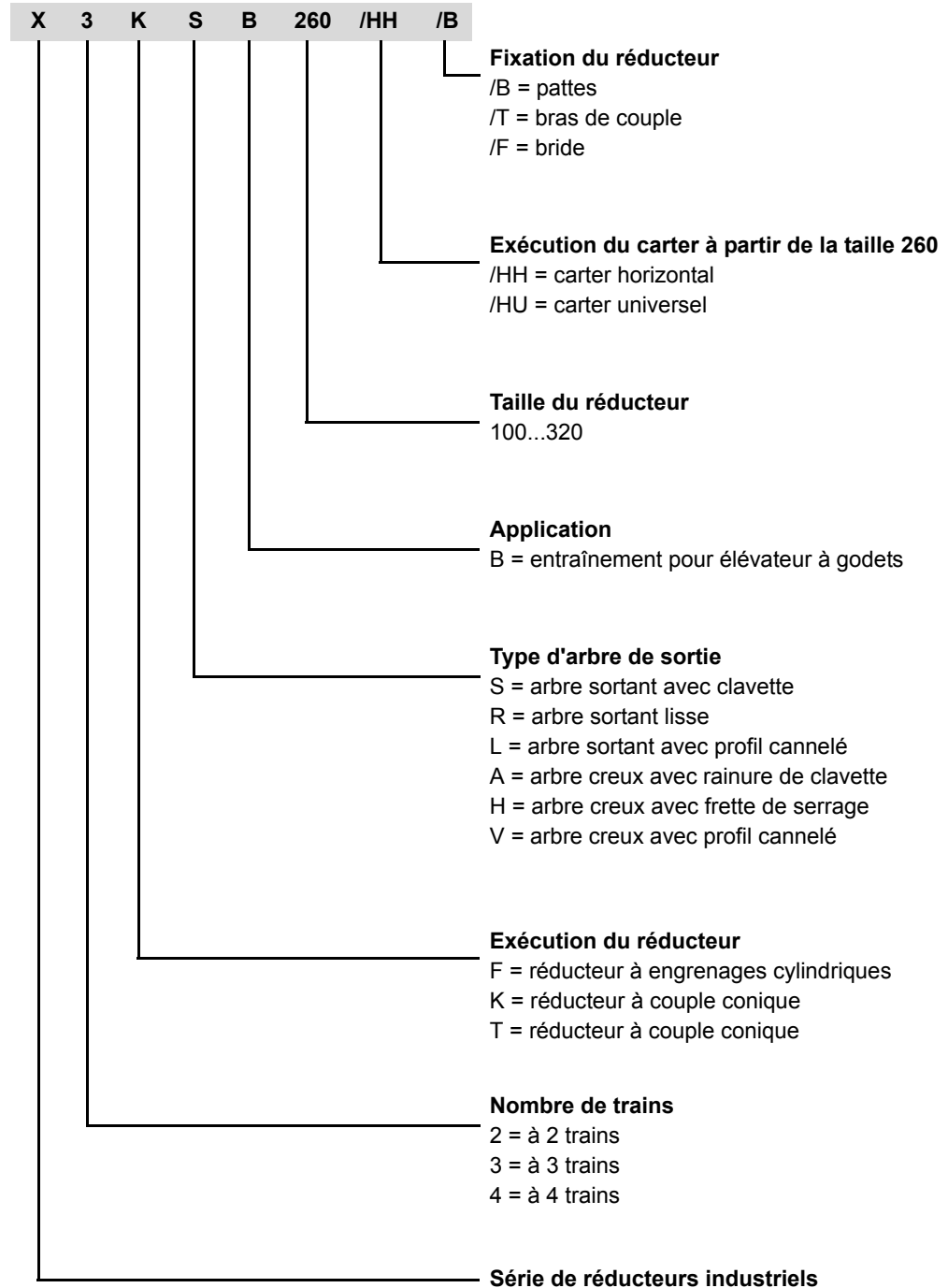
Type		Codification
Nr. 1		Numéro de fabrication
P _{K1}	[kW]	Puissance de fonctionnement sur l'arbre d'entrée (HSS)
M _{K2}	[Nm]	Couple en sortie du réducteur
n ₁	[tr/min]	Vitesse d'entrée (HSS)
n ₂	[tr/min]	Vitesse de sortie (LSS)
norm.		Point de fonctionnement normal
min.		Point de fonctionnement minimal
max.		Point de fonctionnement maximal
i		Rapport de réduction exact
F _s		Facteur de service
P _{mot}	[kW]	Puissance nominale moteur
T _a °C		Différence par rapport à la plage de température standard (-20 °C à +40 °C)
Mass	[kg]	Poids du réducteur
Qty of greasing points		Nombre de points de graissage
Fans		Nombre de ventilateurs installés
		Type d'huile et classe de viscosité / quantité
Year		Année de fabrication
IM		Position et surface de montage



3.2 Codifications

3.2.1 Réducteurs

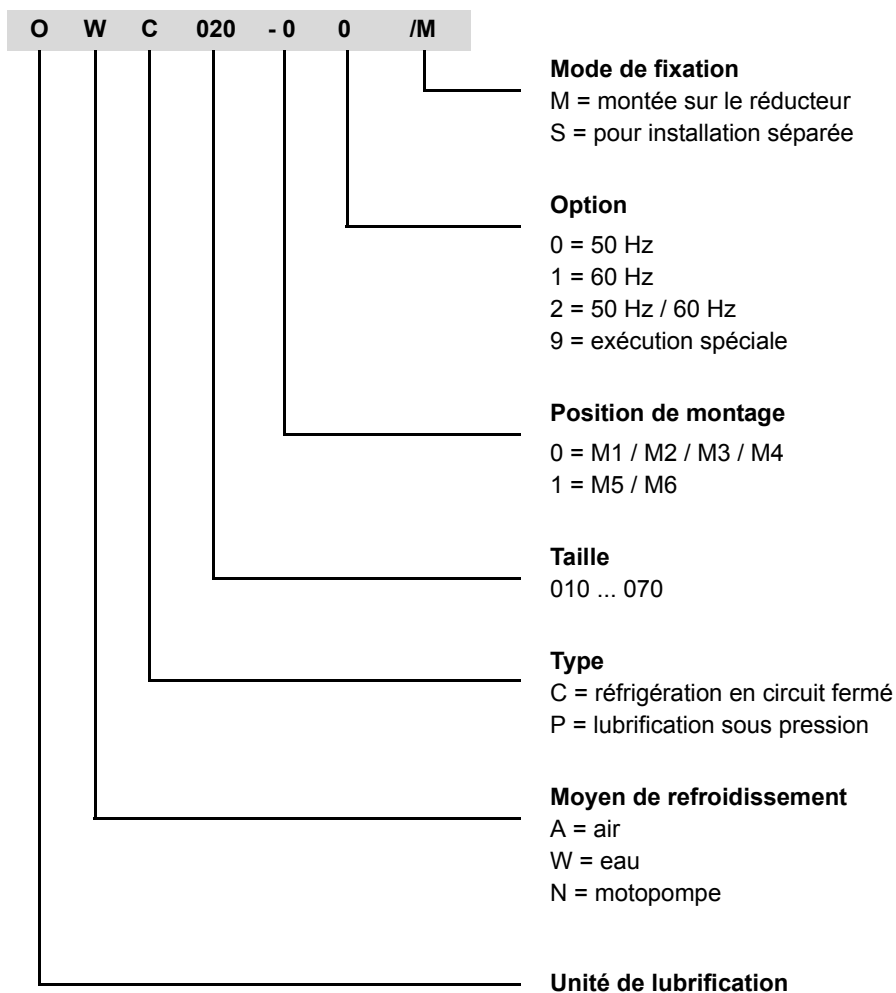
La codification des réducteurs est structurée de la manière suivante.





3.2.2 Unités de lubrification

Pour leur refroidissement et leur lubrification, les réducteurs peuvent être équipés d'une unité de lubrification. L'exemple suivant décrit la structure de la codification.





3.2.4 Abréviations utilisées pour les options

Le tableau suivant liste les abréviations utilisées et leur signification.

Abréviation	Signification
/BF	Support
/BS	Antidévireur
/BSL	Antidévireur à couple limité
/CCV	Couvercle-échangeur
/CCT	Cartouche de refroidissement
/F	Flasque de montage
/FC	Accouplement rigide
/FAN	Ventilateur
/FAN-ADV	Ventilateur en exécution Advanced
/ET	Vase d'expansion
/HH	Carter horizontal
/HU	Carter universel
/HSST	Arbre d'entrée traversant
/LSST	Arbre de sortie traversant
/MA	Adaptateur moteur
/SB	Chaise moteur
/SEP	Pompe attelée
/T	Bras de couple
/OAC	Réfrigération en circuit fermé avec refroidissement air - huile et motopompe
/OWC	Réfrigération en circuit fermé avec refroidissement eau - huile et motopompe
/OAP	Réfrigération en circuit fermé avec refroidissement air - huile et motopompe avec lubrification sous pression
/OWP	Réfrigération en circuit fermé avec refroidissement eau - huile et motopompe avec lubrification sous pression
/ONP	Lubrification sous pression et motopompe
/OD	Jauge de niveau d'huile
/ODV	Robinet de vidange
/OLG	Indicateur de niveau d'huile visuel
/OH	Dispositif de réchauffage de l'huile
/VBD	Transmissions sur arbre d'entrée par courroie

Hormis le flasque de montage, le bras de couple, le carter horizontal et le carter universel, les options ne font pas partie de la codification.



3.3 Positions de montage

La position de montage définit la position du carter réducteur dans l'espace ; elle est codifiée **M1 à M6**.

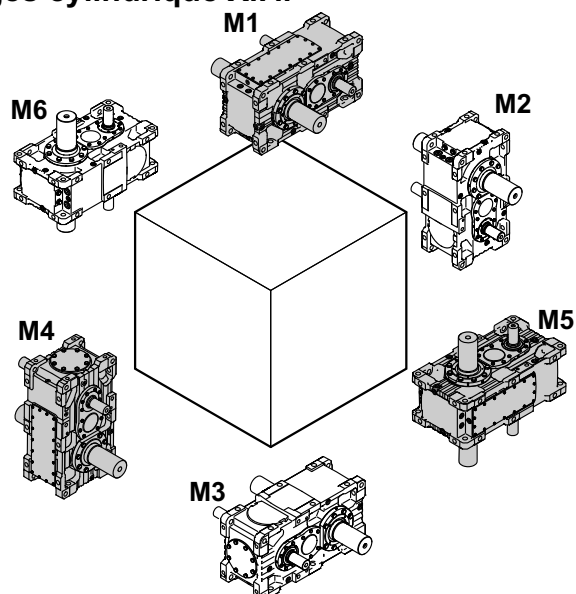
Le tableau suivant présente les positions dans l'espace.

	Position standard (représentée en gris dans l'illustration)	Position alternative
Réducteurs horizontaux	M1	M3
Réducteurs verticaux	M5	M6
Réducteurs debout	M4	M2

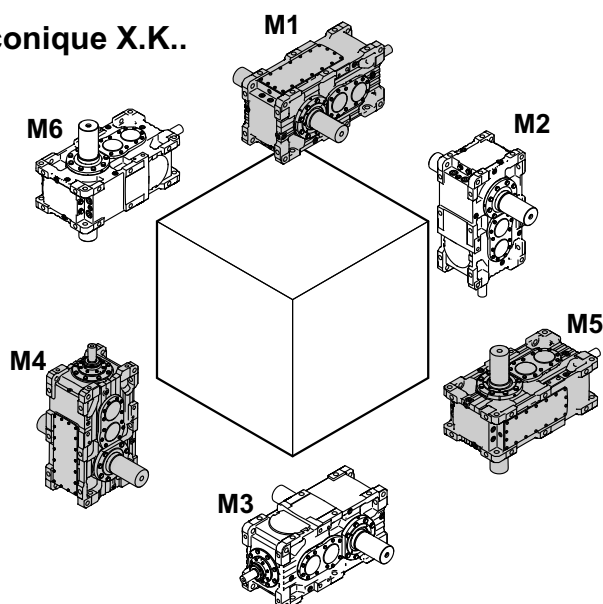
Pour les positions alternatives, il peut cependant y avoir des restrictions concernant certaines options. Dans ce cas, consulter l'interlocuteur SEW local.

9007200591789067

Réducteur à engrenages cylindrique X.F..



Réducteur à couple conique X.K..



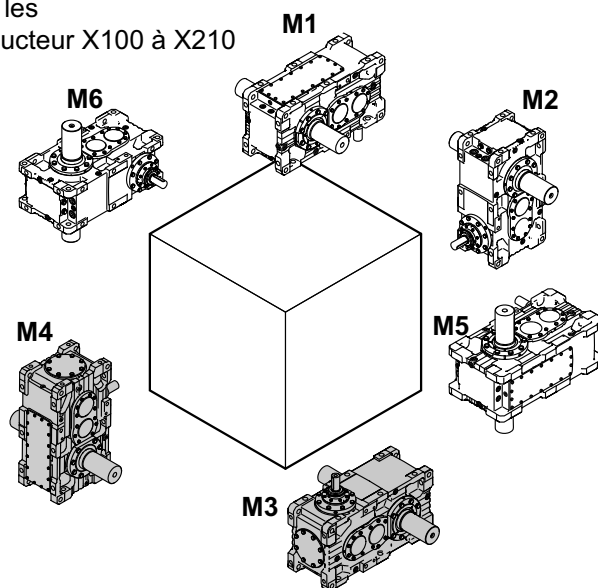


Structure du réducteur de base

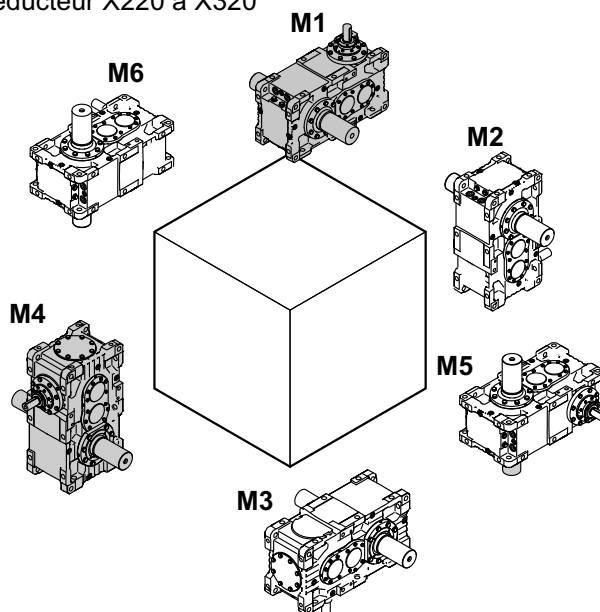
Positions de montage

X.T..

Valable pour les
tailles de réducteur X100 à X210



Valable pour les
tailles de réducteur X220 à X320



2783125515



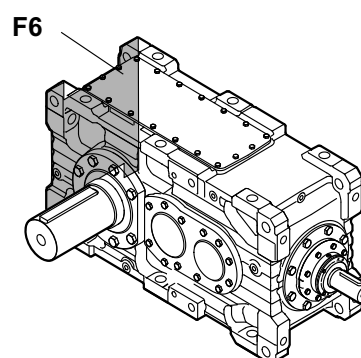
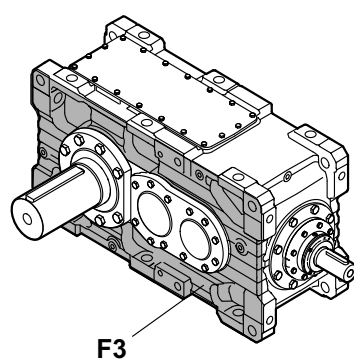
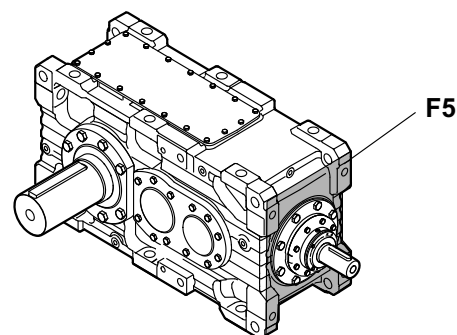
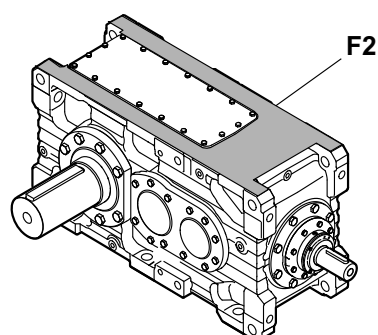
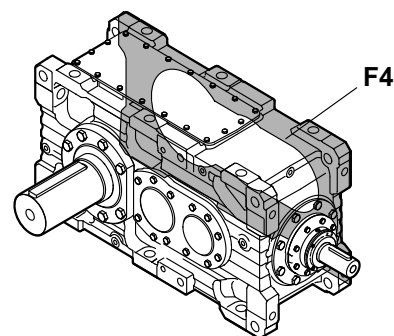
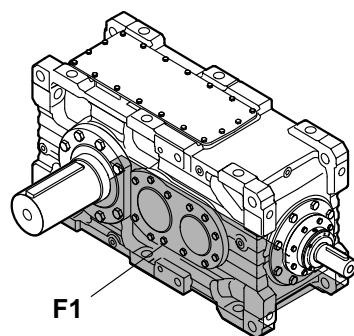
3.4 Surfaces de montage

La surface de montage désigne la surface d'un réducteur avec

- fixation par pattes (X.... /B) ou
- fixation par bride (X.... /F),

sur laquelle est fixé le réducteur.

Six surfaces de montage différentes sont définies (codifications F1 à F6).



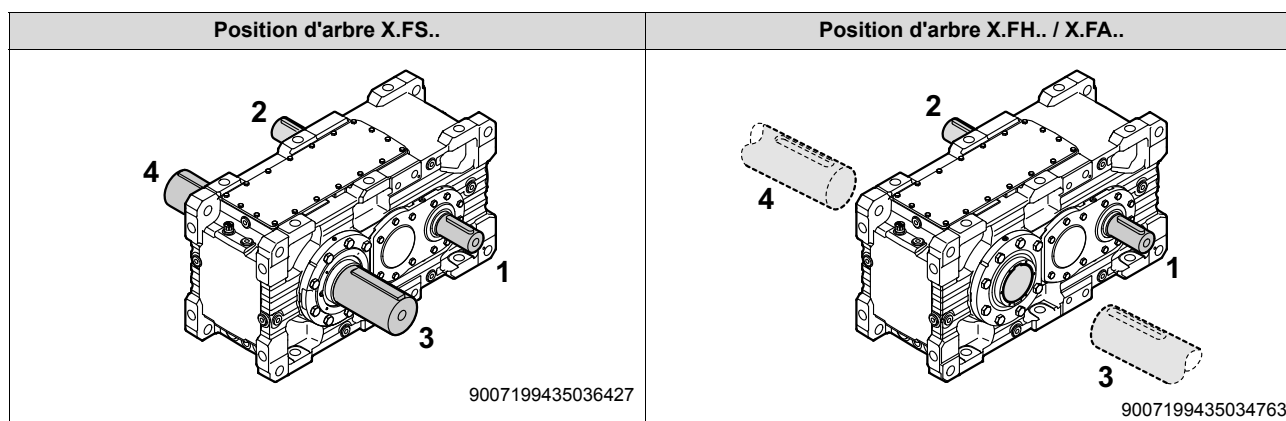
179879691



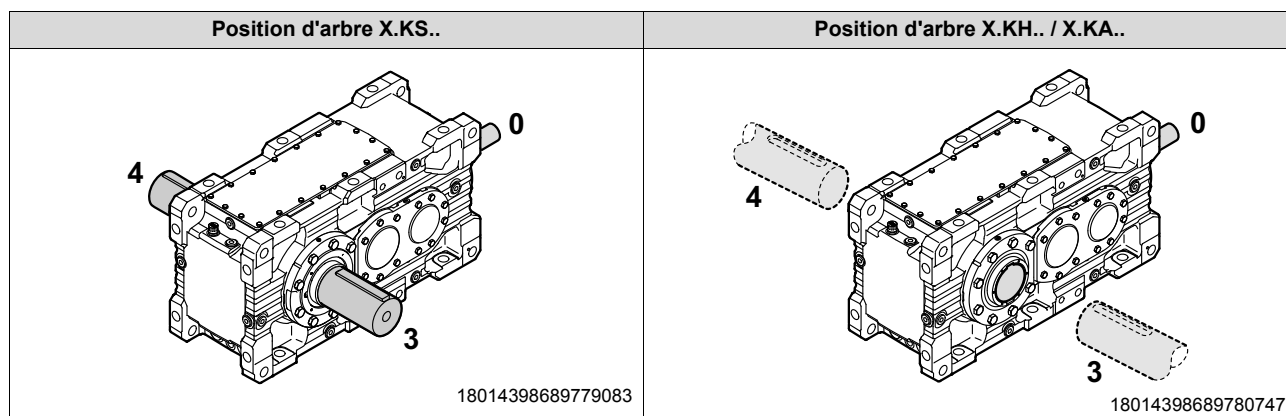
3.5 Positions d'arbre

Les positions d'arbre présentées dans les illustrations suivantes (0 – 6) sont valables pour les arbres de sortie (LSS) en exécution à arbre sortant ou à arbre creux. Pour d'autres positions d'arbre ou pour des réducteurs avec antidévireur, contacter votre interlocuteur SEW local.

3.5.1 X.F..



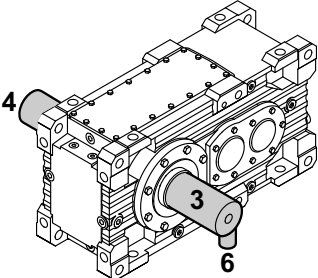
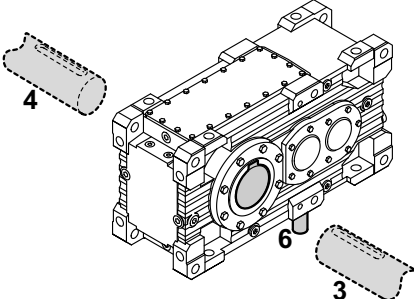
3.5.2 X.K..



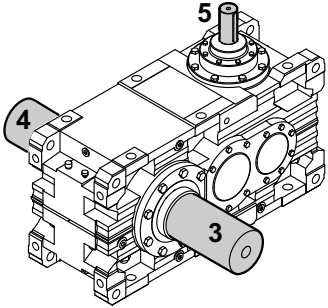
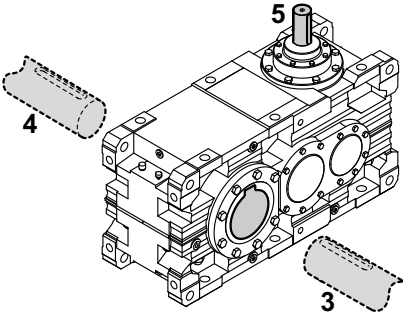


3.5.3 X.T..

Tailles X100 à X210

Position d'arbre X.TS..	Position d'arbre X.TH.. / X.TA..
 <p>4656409483</p>	 <p>4656407307</p>

Tailles X220 à X320

Position d'arbre X.TS..	Position d'arbre X.TH.. / X.TA..
 <p>4656456971</p>	 <p>4656459147</p>

3.6 Positions de montage et surfaces de montage standard

Une surface de montage standard est affectée à chaque position de montage.



REMARQUE

- La position de montage et/ou la surface de montage ne doi(ven)t pas différer de celle(s) précisée(s) à la commande.
- Des différences de position $\pm 1^\circ$ sont autorisées.
- D'autres surfaces de montage sont possibles en combinaison avec certaines positions de montage. Se référer au plan spécifique à la commande.

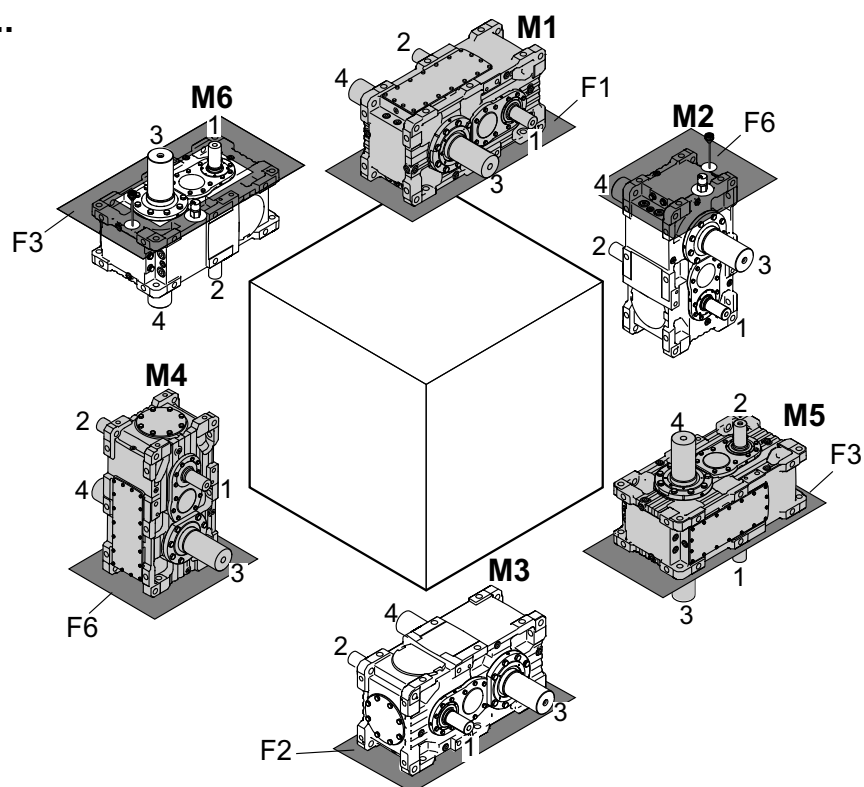
L'illustration suivante présente les positions de montage et les surfaces de montage standard.



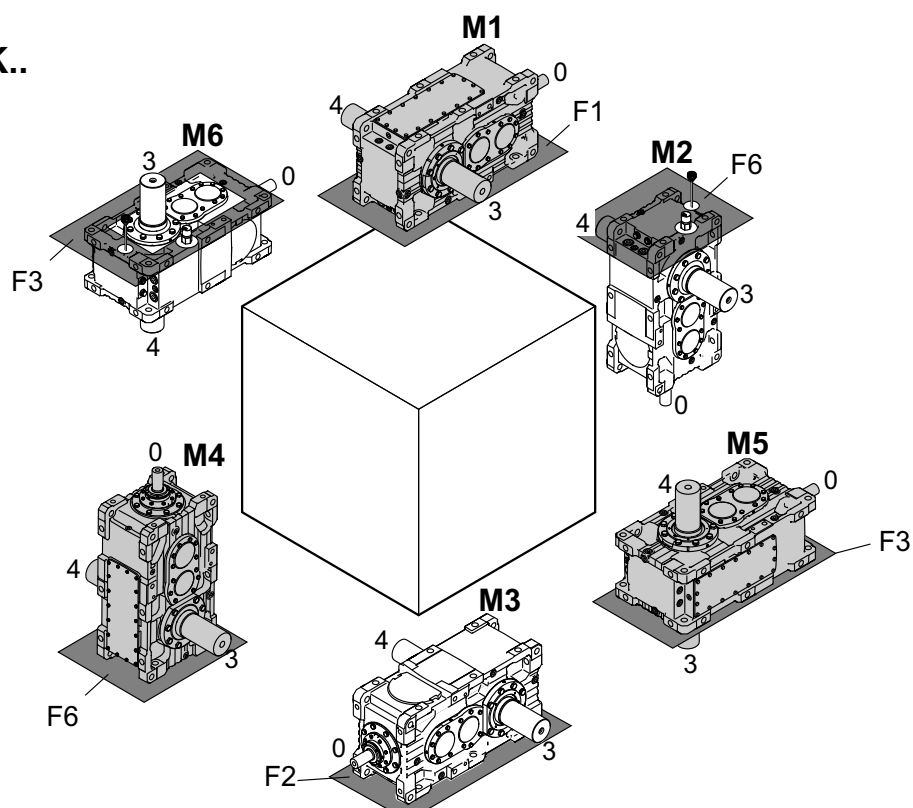
Structure du réducteur de base

Positions de montage et surfaces de montage standard

X.F..



X.K..



18014399847228555



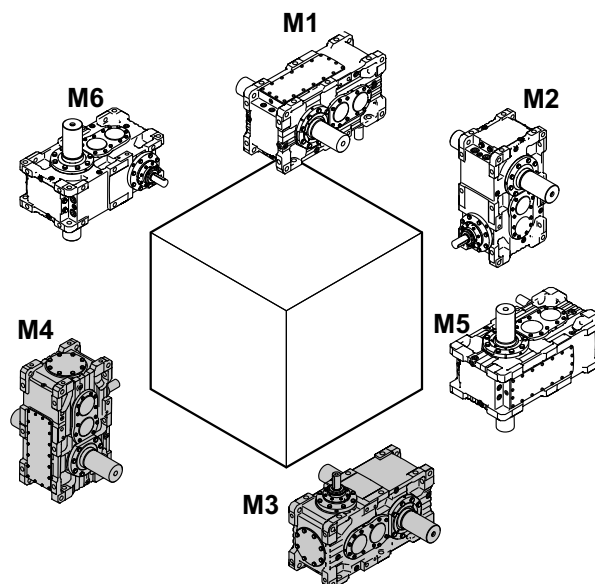
REMARQUE

En cas de montage du réducteur en position M2, tenir compte de la présence d'évidements destinés à l'évent et à la jauge d'huile sur le support de montage côté client.

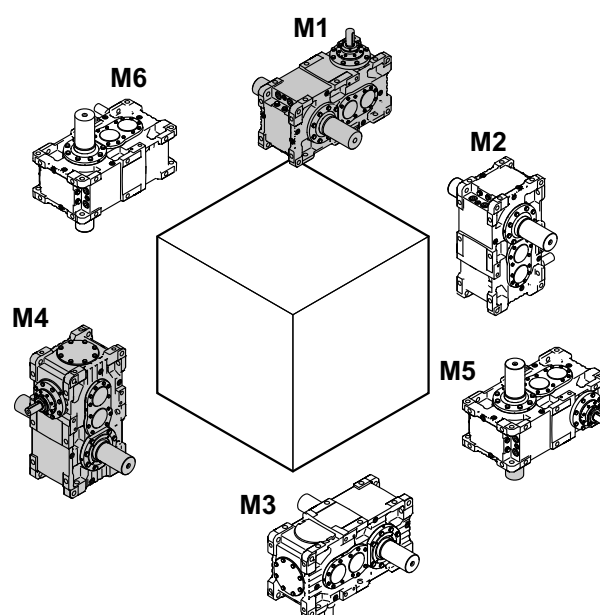


Engrenages à couple conique X.T..

Valable pour les tailles de réducteur X100 à X210



Valable pour les tailles de réducteur X220 à X320



REMARQUE

En cas de montage du réducteur en position M2, tenir compte de la présence d'évidements destinés à l'évent et à la jauge d'huile sur le support de montage côté client.



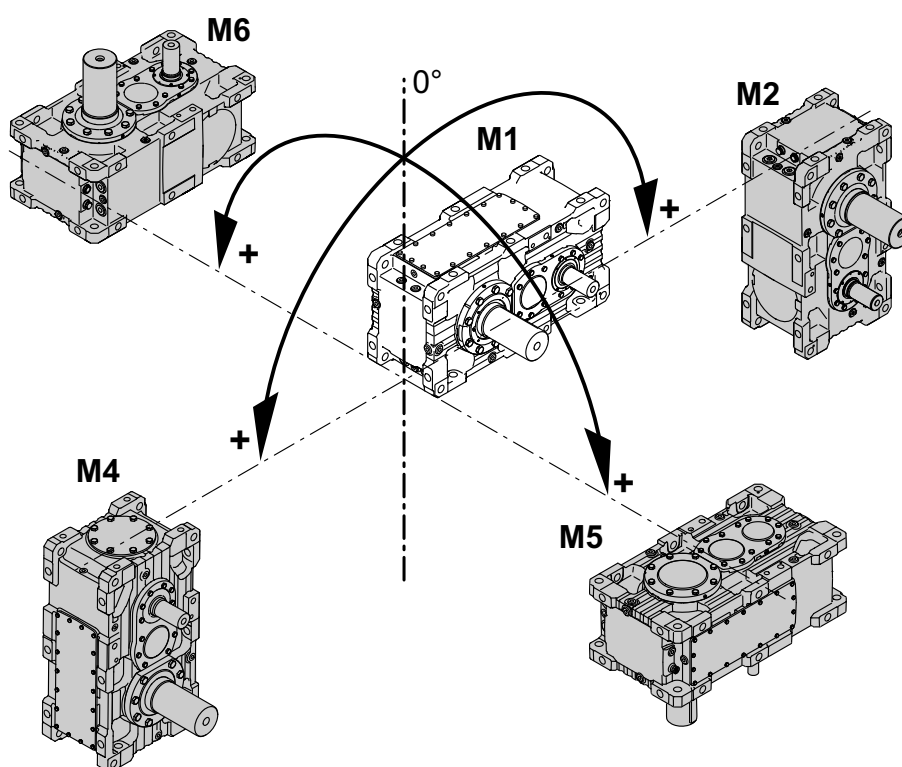
3.7 Positions inclinées fixes et variables

Les positions de montage différentes des positions standard sont définies comme positions inclinées **fixes** ou **variables**.



REMARQUE

- Les positions inclinées fixes et variables sont réalisables uniquement après accord de l'interlocuteur SEW local. Respecter les indications des documents de commande, p. ex. la feuille de cotes.
- Pour les positions inclinées fixes et variables, des restrictions en termes d'accessoires et de caractéristiques techniques et des délais de livraison éventuellement plus longs sont possibles. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.



8021651467



3.7.1 Position inclinée fixe

Définition Les réducteurs avec position inclinée fixe ont une position fixe différente du standard. Le réducteur ne change pas de position en cours de fonctionnement.

Exemple La codification est structurée de la manière suivante.

M1-M4/9°

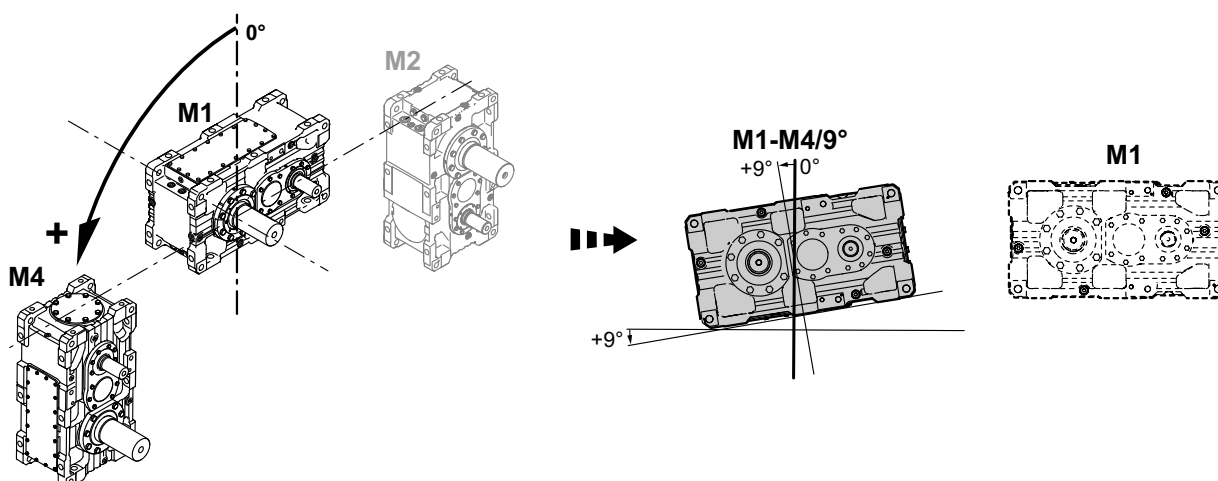
M1 = position de montage de départ

M4 = sens d'inclinaison

9° = angle d'inclinaison fixe

Incliné de 9° de la position M1 vers M4

Il en résulte la position inclinée fixe suivante.



8021656843

Le contrôle du niveau d'huile s'effectue dans la position inclinée fixe choisie.

La position inclinée fixe est représentée comme suit sur la plaque signalétique.

SEW-EURODRIVE		Bruchsal/Germany	
Type	X3FS190/B		
Nr.	01.1234567812.0001.06		
	min.	nom.	max.
Pk1 [kW]	36	180	180
Mk2 [Nm]	43300	43300	43300
n1 [1/min]	296	1480	1480
n2 [1/min]	7,6	37,9	37,9
IM	M1-M4/9°/F1		
Made in Germany			
Qty of greasing points	2	Fans	0
Mass [kg]	1340	Year	2012
CLP HC460 - Synthetic Oil - 90 ltr.			

68021658507



Structure du réducteur de base

Positions inclinées fixes et variables

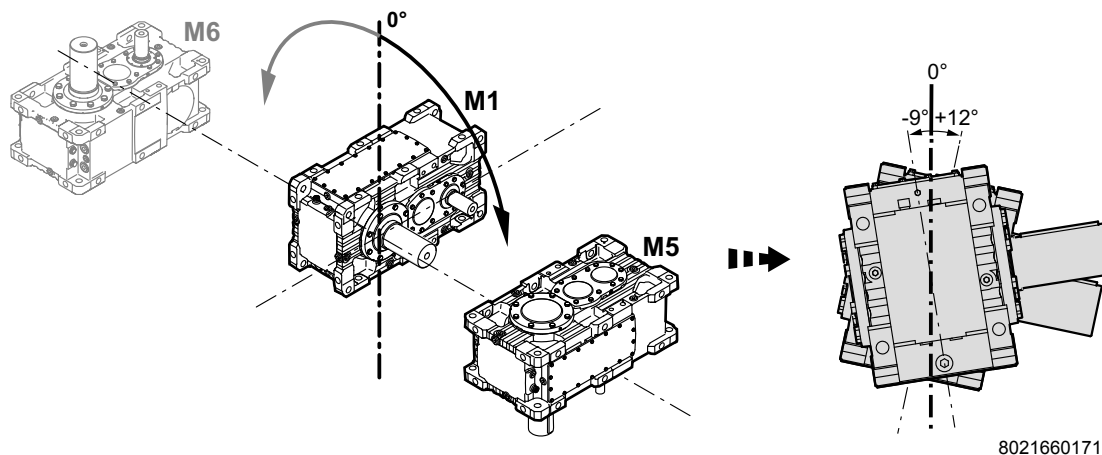
3.7.2 Position inclinée variable

Définition

Les réducteurs en position inclinée variable peuvent **varier** leur position dans la plage de l'angle d'inclinaison min. / max. en cours de fonctionnement.

Exemple

En fonctionnement, le réducteur est installé dans une position inclinée variable selon un angle de 9° de la position M1 à M6 et de 12° de la position M1 à M5.

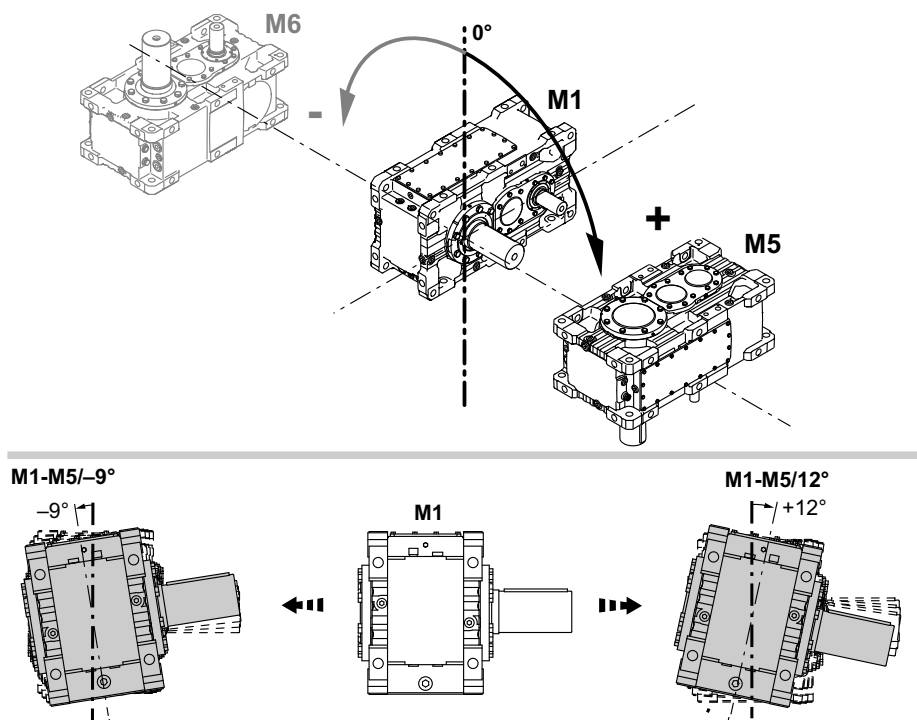


Étape 1

L'angle d'inclinaison le plus grand détermine le sens d'inclinaison positif ($12^\circ > 9^\circ$), dans cet exemple 12° dans le sens M5.

$12^\circ \rightarrow$ de M1 vers M5, incliné de $+12^\circ$

$9^\circ \rightarrow$ de M1 vers M6, incliné de -9°





Il résulte pour cet exemple la codification suivante :

M1-M5/-9°...12°

M1 = position de montage de départ

M5 = sens d'inclinaison

12° = de M1 vers M5, incliné de 12°

-9° = de M1 vers M5, incliné de -9° (conditions de fonctionnement identiques à M1 vers M6 à 9°)

La position inclinée variable est représentée comme suit sur la plaque signalétique.

	min.	norm.	max.	i	1:
Pk1 [kW]	36	180	180	Fs	1,5
Mk2 [Nm]	43300	43300	43300	PM1 [kW]	0
n1 [1/min]	296	1480	1480	C°	
n2 [1/min]	7,6	37,9	37,9		1743 895 0.11

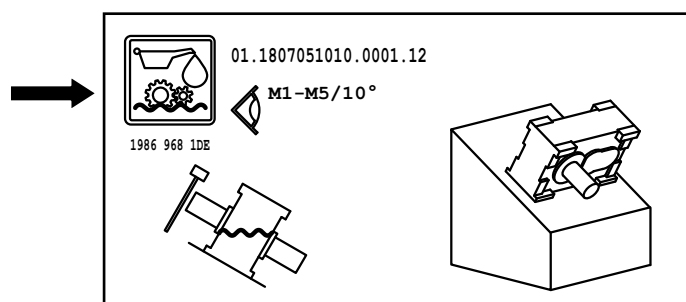
IM **M1-M5/-9...12°/F1**

8021668875

Étape 2

Pour la position inclinée variable, l'angle d'inclinaison dans lequel le niveau d'huile est vérifié doit être déterminé par le client.

Une plaque signalétique supplémentaire est utilisée pour une meilleure illustration de l'angle de vérification du niveau d'huile. Cette plaque signalétique indique la position pour le contrôle du niveau d'huile.



8021670539



Structure du réducteur de base

Positions inclinées fixes et variables

3.7.3 Combinaison entre positions inclinées variables et fixes

Il est possible de réaliser des combinaisons entre positions inclinées fixes et variables.

Exemple

L'exemple suivant décrit la combinaison de positions inclinées fixe et variable.

La codification est structurée de la manière suivante.

M1-M4/9° (position inclinée fixe)

M1 = position de montage de départ

M4 = sens d'inclinaison

9° = angle d'inclinaison fixe

M1-M5/-9°...12° (position inclinée variable)

M1 = position de montage de départ

M5 = sens d'inclinaison

12° = 12° de M1 vers M5

-9° = -9° de M1 vers M5 (= 9° de M1 vers M6)

La position inclinée variable et fixe est décrite sur la plaque signalétique :

Type		X3FS190/B			
Nr.		01.1234567812.0001.06			
		min.	nom.	max.	i
Pk1 [kW]		36	180	180	39,06
Mk2 [Nm]		43300	43300	43300	Fs
n1 [1/min]		296	1480	1480	1,5
n2 [1/min]		7,6	37,9	37,9	P _{Mot} [kW]
					0
					T _a [°C]
					1743 895 0.11
IM	M1-M4/9° M1-M5/-9...12°/F1				
Made in Germany					
Qty of greasing points	2	Fans	0	Mass [kg]	1340
				Year	2012
CLP HC460 - Synthetic Oil - 90 ltr.					

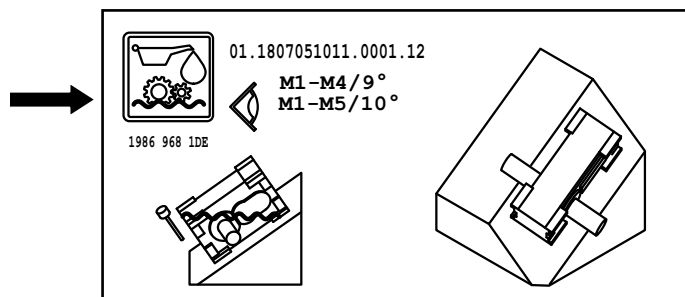
8021676939

En cas de combinaison de positions inclinées fixe et variable, l'inclinaison variable dans laquelle est contrôlé le niveau d'huile doit être déterminée par le client. Par définition, l'angle de contrôle de l'huile fixe est déjà déterminé.

Pour un contrôle correct du niveau d'huile, le réducteur est pourvu d'une plaque signalétique supplémentaire, sur laquelle est indiquée la position de contrôle du niveau d'huile.



Dans cet exemple, l'utilisateur vérifie le niveau d'huile pour M1-M4/9° M1-M5/10°.



8021678603



3.8 Corrélations des sens de rotation



REMARQUE

En principe, le réducteur peut tourner dans les deux sens de rotation. Seules exceptions : les exécutions avec antidéviereur.

Les tableaux suivants présentent les corrélations des sens de rotation entre arbre d'entrée et arbre de sortie. Les réducteurs ainsi que la position de l'antidéviereur sont présentés de manière schématique en exécution à arbre sortant.

3.8.1 X.F..

Position d'arbre	14	23	13 ¹⁾	24 ¹⁾
Pos. roue finale	3	4	3	4
X2F...				
X3F...				
X4F...				

Position d'arbre	134 ¹⁾	243 ¹⁾	213 *	124 *	1234 * ¹⁾
Pos. roue finale	3	4	4	3	3
X2F...					
X3F...					
X4F...					

= position de l'antidéviereur

= autre position pour l'antidéviereur (en fonction de la taille et du rapport de réduction)

* = en cas d'utilisation d'un antidéviereur, consulter l'interlocuteur SEW local

1) Tenir compte des restrictions concernant les charges externes sur l'arbre de sortie (LSS).



3.8.2 X.K...

Standard

Position arbre	03	04	034 ¹⁾	043 ¹⁾
Posit. roue finale	4	3	3	4
X2K...				
X3K...				
X4K...				

Inversion du sens de rotation

Position arbre	03 ¹⁾	04 ¹⁾
Posit. roue finale	3	4
X2K...		
X3K...		
X4K...		



= position de l'antidévireur



= autre position pour l'antidévireur (en fonction de la taille et du rapport de réduction)

* = en cas d'utilisation d'un antidévireur, consulter l'interlocuteur SEW local

1) Tenir compte des restrictions concernant les charges externes sur l'arbre de sortie (LSS).



Structure du réducteur de base

Corrélations des sens de rotation

3.8.3 X.T... Standard

Position d'arbre	63	64	634 ¹⁾	643 ¹⁾
Pos. roue finale	4	3	3	4
X3T...				
X4T...				

Position d'arbre	53	54	534 ¹⁾	543 ¹⁾
Pos. roue finale	4	3	3	4
X3T...				
X4T...				

Inversion du sens
de rotation

Position d'arbre	53 ¹⁾	54 ¹⁾	63 ¹⁾	64 ¹⁾
Pos. roue finale	3	4	3	4
X3T...				
X4T...				



= position de l'antidévireur

= autre position pour l'antidévireur (en fonction de la taille et du rapport de réduction)

= en cas d'utilisation d'un antidévireur, consulter l'interlocuteur SEW local

1) Tenir compte des restrictions concernant les charges externes sur l'arbre de sortie (LSS).



3.9 Exécutions de carter

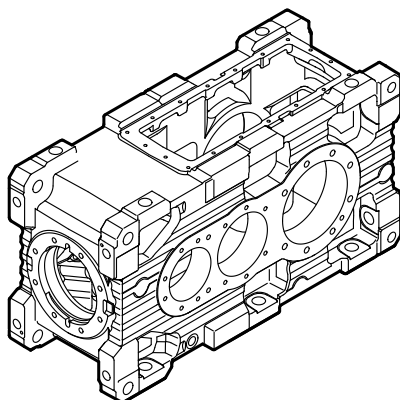
Le réducteur présente les exécutions de carter suivantes.

3.9.1 Carters horizontaux /HH

Le carter horizontal est conçu pour la position de montage M1. Cette exécution de carter n'est pas inversable.

Carter monobloc

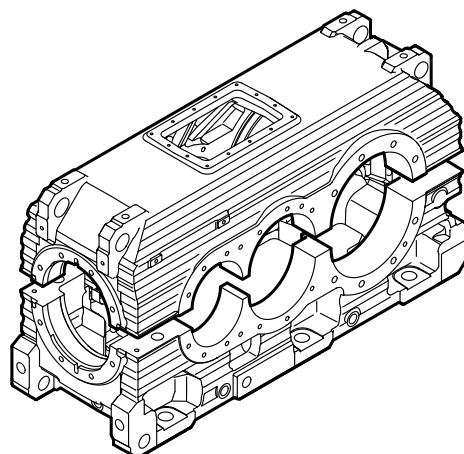
L'illustration suivante présente un exemple de carter monobloc pour réducteurs des tailles 100 à 210.



9007208285647499

Carter en deux parties

L'illustration suivante présente un exemple de carter en deux parties pour réducteurs des tailles 220 à 320.



9453596299

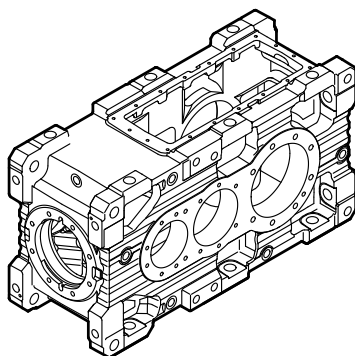


3.9.2 Carters universels /HU

Le carter universel peut être utilisé dans toutes les positions de montage (M1 à M6). Il peut également être inversable si nécessaire.

Carter monobloc

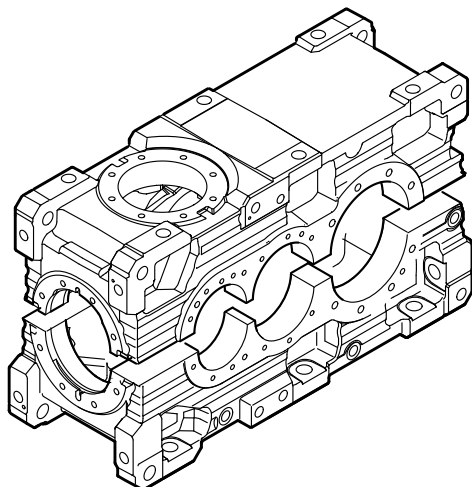
L'illustration suivante présente un exemple de carter monobloc pour réducteurs des tailles 100 à 210.



8584413835

Carter en deux parties

L'illustration suivante présente un exemple de carter en deux parties pour réducteurs des tailles 220 à 320.



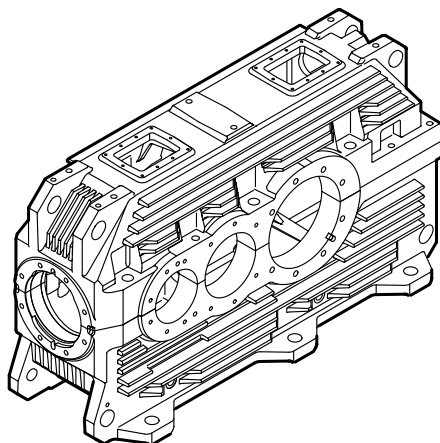
8584415499



3.9.3 Carter thermique /HT

Le carter thermique est conçu pour la position de montage M1. Cette exécution de carter n'est pas inversable. Le réducteur s'adapte, via diverses mesures, aux exigences thermiques élevées.

L'illustration suivante présente un exemple de carter thermique pour réducteurs de taille 220.



9647807243



3.10 Tableau des combinaisons des exécutions de carter et des options

3.10.1 Carters horizontaux /HH



REMARQUE

En cas de montage ultérieur d'options par l'exploitant, des restrictions peuvent apparaître. Les options n'ont pas toutes pu être montées sur le carter réducteur. Tenir compte des remarques figurant dans le catalogue SEW Réducteurs horizontaux de série X.. et consulter l'interlocuteur SEW local.

Le tableau suivant indique les options qui peuvent être combinées aux carters horizontaux.

Abréviations	Options	Tailles de réducteur													
		X100-X210			X220-X250					X260-X320					
			3F	3K		2F	3F	3K	4F	4K	2F	3F	3K	4F	4K
/BF	Support		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	—	HH	HH	HH	HH
/BS	Antidévireur		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	—	HH	HH	HH	HH
/BSL	Antidévireur à couple limité		—	HH		—	—	HH	—	—	—	—	HH	—	—
/CCV	Couvercle-échangeur		HH	HH		—	...	—	—	—	—	—	—	—	—
/CCT	Cartouche de refroidissement		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/FC	Accouplement rigide		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/FAN	Ventilateur		HH	HH		HH	HH	HH	—	—	HH	HH	HH	—	—
/FAN-ADV	Ventilateur exéc. Advanced		—	HH		—	—	HH	—	—	—	—	HH	—	—
/HSST	Arbre d'entrée traversant		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/LSST	Arbre de sortie traversant		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/MA	Adaptateur moteur		HH	HH		—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
/SB	Chaise moteur		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/SEP	Pompe attelée		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/T	Bras de couple		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OAC	Système refroidiss. air-huile		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OWC	Système refroidiss. eau-huile		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OAP	Système refroidiss. air-huile		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OWP	Système refroidiss. eau-huile		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/ONP	Motopompe		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OD	Jauge de niveau d'huile		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/ODV	Robinet de vidange		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OH	Dispositif réchauffage d'huile		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/OLG	Indicateur niveau d'huile visuel		HH	HH		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/PT100	Capteur de température		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/NTB	Contact de température		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/TSK	Contact de température		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH
/DUO10A	Unité de diagnostic		—	—		HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH	HH

HH = carter horizontal



3.10.2 Carters universels /HU



REMARQUE

En cas de montage ultérieur d'options par l'exploitant, des restrictions peuvent apparaître. Les options n'ont pas toutes pu être montées sur le carter réducteur. Tenir compte des remarques figurant dans le catalogue SEW Réducteurs horizontaux de série X.. et consulter l'interlocuteur SEW local.

Le tableau suivant indique les options qui peuvent être combinées aux carters universels.

Abréviations	Options	Tailles de réducteur																
		X100-X210						X220-X250						X260-X320				
		2F	2K	3F	3K	4F	4K	2F	2K	3F	3K	4F	4K	2F	3F	3K	4F	4K
/BF	Support	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/BS	Antidévireur	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/BSL	Antidévireur à couple limité	—	—	—	HU	—	—	—	—	—	HU	—	—	—	—	HU	—	—
/CCV	Couvercle-échangeur	HU	HU	HU	HU	HU	HU	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
/CCT	Cartouche de refroidissement	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/F	Flasque de montage	HU	HU	HU	HU	HU	HU	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
/FC	Accouplement rigide	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/FAN	Ventilateur	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/FAN-ADV	Ventilateur exéc. Advanced	—	—	—	HU	—	—	—	—	—	HU	—	—	—	—	HU	—	—
/HSST	Arbre d'entrée traversant	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/LSST	Arbre de sortie traversant	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/MA	Adaptateur moteur	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/SB	Chaise moteur	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/SEP	Pompe attelée	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/T	Bras de couple	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OAC	Système refroidiss. air-huile	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OWC	Système refroidiss. eau-huile	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OAP	Système refroidiss. air-huile	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OWP	Système refroidiss. eau-huile	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/ONP	Motopompe	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OD	Jauge de niveau d'huile	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/ODV	Robinet de vidange	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OH	Dispositif réchauffage d'huile	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/OLG	Indicateur niveau d'huile visuel	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/VBD	Transmission sur arbre d'entré	—	—	HU	HU	HU	—	—	—	HU	HU	HU	—	—	—	—	—	—
/PT100	Capteur de température	HU	HU	HH	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/NTB	Contact de température	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/TSK	Contact de température	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU
/DUO10A	Unité de diagnostic	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU	HU

Les options ne sont disponibles avec toutes les tailles de réducteur.

HU = carter universel



3.10.3 Carters thermiques /HT



REMARQUE

En cas de montage ultérieur d'options par l'exploitant, des restrictions peuvent apparaître. Les options n'ont pas toutes pu être montées sur le carter réducteur. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

Le tableau suivant indique les options qui peuvent être combinées aux carters thermiques.

Abréviations	Options	X3K180-320
/BF	Support	HT
/BS	Antidévireur	HT
/BSL	Antidévireur à couple limité	HT
/FC	Accouplement rigide	HT
/FAN	Ventilateur	HT
/HSST	Arbre d'entrée traversant	HT
/LSST	Arbre de sortie traversant	HT
/SB	Chaise moteur	HT
/SEP	Pompe attelée	HT
/T	Bras de couple	HT
/OD	Jauge de niveau d'huile	HT
/ODV	Robinet de vidange	HT
/OH	Dispositif réchauffage d'huile	HT
/OLG	Indicateur niveau d'huile	HT
/PT100	Capteur de température	HT
/NTB	Contact de température	HT
/DUO10A	Unité de diagnostic	HT
/AP	Évent	HT

HT = carter thermique

3.11 Engrenages et arbres

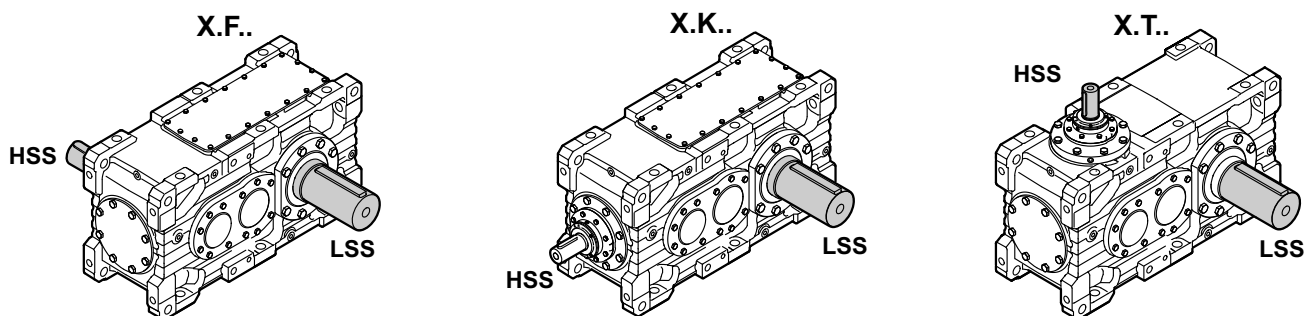
Les engrenages sont fabriqués en aciers cémentés trempés rectifiés. Les arbres de sortie sont réalisés en acier prétraité.



3.12 Arbres d'entrée et de sortie

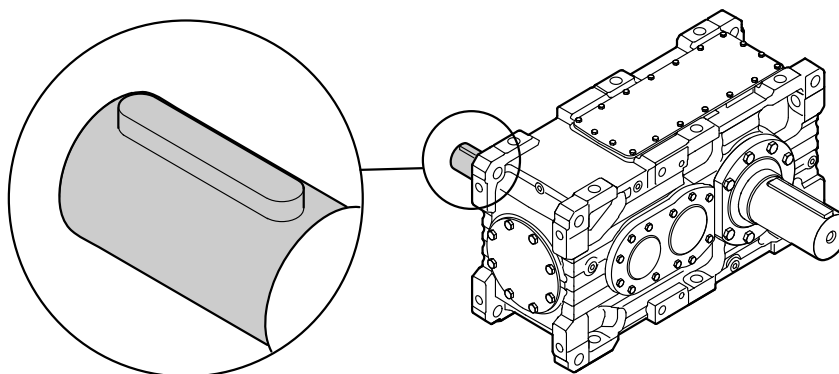
On distingue deux types d'arbre :

- Arbre tournant rapidement (**HSS**), normalement arbre d'entrée
- Arbre tournant lentement (**LSS**), normalement arbre de sortie



3.12.1 Arbre d'entrée

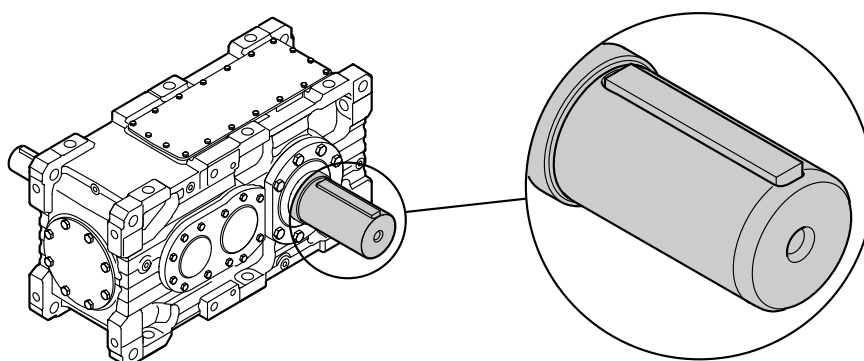
L'arbre d'entrée est doté d'une rainure de clavette non débouchante selon DIN 6885/T1 et d'un orifice de centrage selon DIN 332. La clavette correspondante selon DIN 6885/T1 – forme A est jointe à la livraison.



18014398833520651

3.12.2 Arbre de sortie comme arbre sortant avec clavette /..S

L'arbre de sortie est doté d'une rainure de clavette non débouchante selon DIN 6885/T1 et d'un orifice de centrage selon DIN 332. La clavette correspondante selon DIN 6885/T1 – forme B est jointe à la livraison. Pour faciliter le montage des éléments de sortie comme p. ex. un moyeu d'accouplement, l'arbre est usiné avec une zone d'insertion de diamètre réduit.

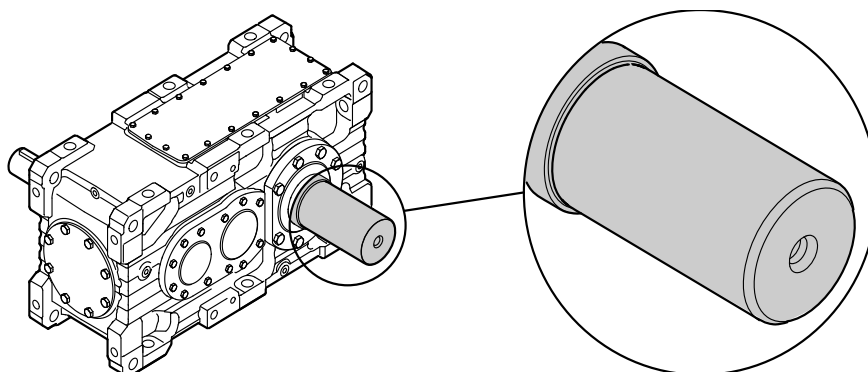


9007199578978827



3.12.3 Arbre de sortie lisse /..R

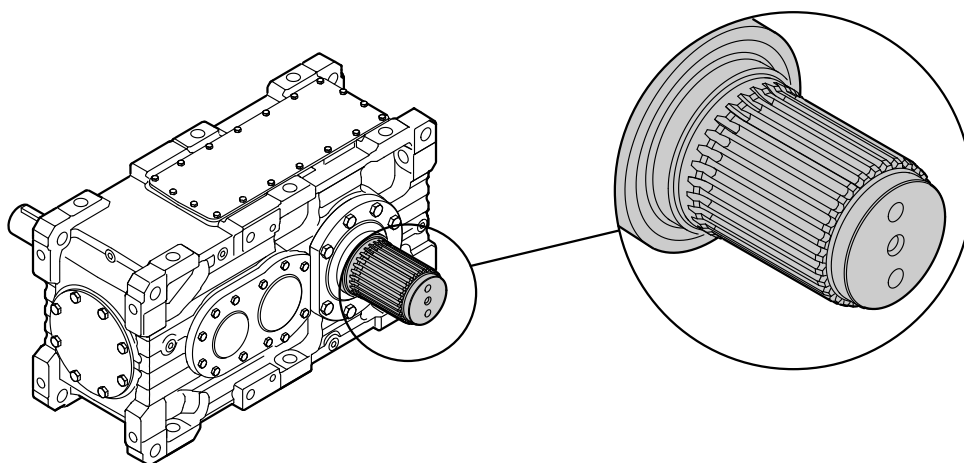
Pour monter des éléments de sortie par serrage, comme p. ex. des accouplements rigides par montage serré, les réducteurs peuvent être livrés avec arbre de sortie lisse. L'arbre est doté côté frontal d'un orifice de centrage selon DIN 332. Une zone d'insertion de diamètre réduit facilite le montage des éléments de sortie.



9007200756231819

3.12.4 Arbre de sortie comme arbre sortant avec profil cannelé /..L

L'arbre de sortie est doté d'un profil cannelé selon DIN 5480. Un centrage présent devant et derrière l'arbre creux cannelé permet d'améliorer le guidage de l'élément de sortie. Deux taraudages permettant de fixer une plaque sont disponibles sur la face avant de l'arbre.



9007199999008011

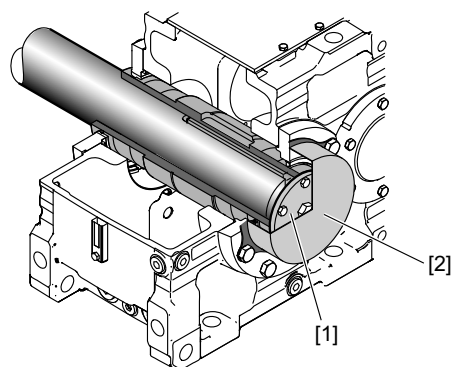


3.12.5 Arbre de sortie comme arbre creux avec rainure de clavette /..A

L'arbre creux est doté d'une rainure de clavette selon DIN 6885/T1.

Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :

plaque arrière avec vis [1] ou deux circlips et couvercle de protection [2]



324297995

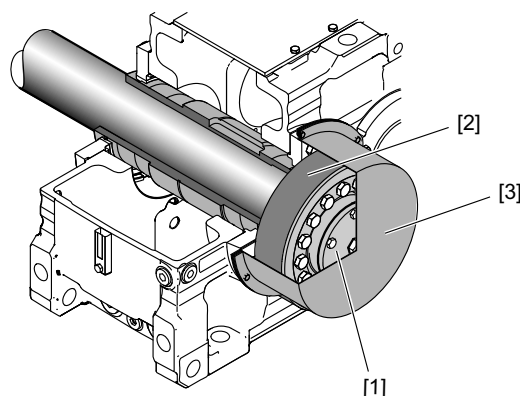
Le couvercle de protection est étanche à la poussière. C'est pourquoi on utilise en règle générale le système d'étanchéité standard côté couvercle de protection.

3.12.6 Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

La frette de serrage est positionnée côté opposé au côté de l'arbre machine.

Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :

plaque arrière avec vis [1] ou deux circlips, frette de serrage [2] et couvercle de protection [3]



324304523

Le couvercle de protection est étanche à la poussière. C'est pourquoi on utilise en règle générale le système d'étanchéité standard côté couvercle de protection.

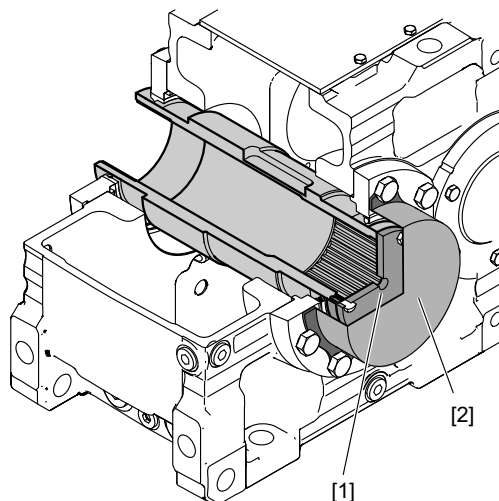


3.12.7 Arbre de sortie comme arbre creux avec profil cannelé /..V

L'arbre de sortie est doté d'un profil cannelé selon DIN 5480.

Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :

plaque arrière avec vis [1] ou deux circlips et couvercle de protection [2]



744267019

3.12.8 Fixation des réducteurs à arbre creux



ATTENTION !

La liaison fixe entre l'arbre machine et l'arbre creux du réducteur peut générer des contraintes sur les roulements de l'arbre de sortie. Ce qui peut provoquer l'endommagement des roulements de l'arbre de sortie et la formation de corrosion de contact au niveau de la liaison entre l'arbre machine et l'arbre creux du réducteur.

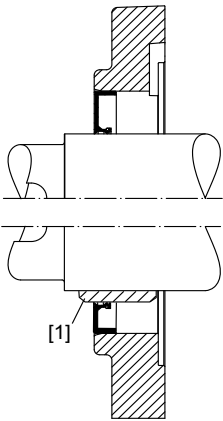
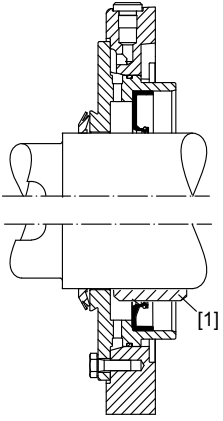
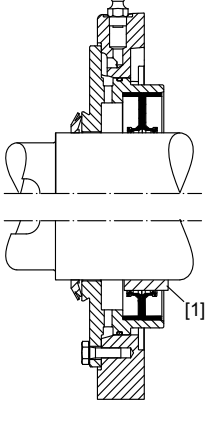
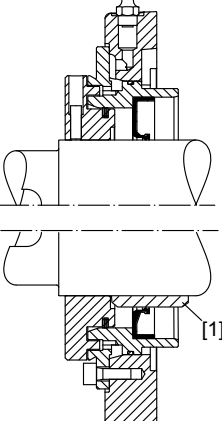
Risque de dommages matériels

- En cas d'arbre machine sans roulements propres ou avec seulement un palier, le réducteur est généralement en exécution pour fixation par pattes ou par flasque et est utilisé comme palier. Veiller dans ce cas à un très bon alignement coaxial avec le palier disponible.
- Si l'arbre machine dispose d'au moins deux paliers propres, monter le réducteur uniquement sur l'arbre machine et l'étayer à l'aide d'un bras de couple. Pour éviter le surdimensionnement des roulements, ne pas utiliser de réducteurs à fixation par pattes ou par flasque.



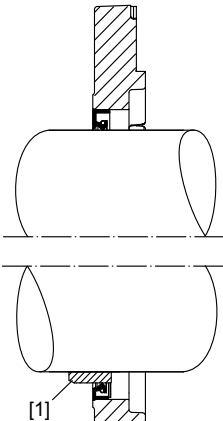
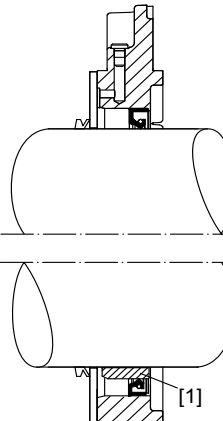
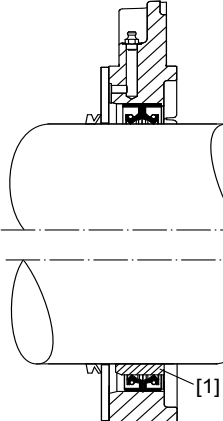
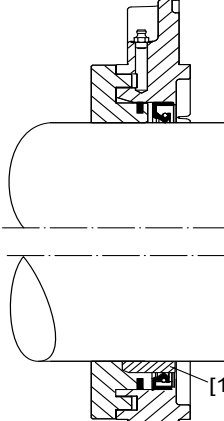
3.13 Systèmes d'étanchéité

3.13.1 Arbre d'entrée

Standard	Protection contre les poussières	Protection contre les poussières avec graisseur	Joint labyrinthe radial (Taconite) avec graisseur
Bague d'étanchéité unique avec lèvre antipoussière	Bague d'étanchéité unique avec couvercle antipoussière	Bague d'étanchéité renforcée avec couvercle antipoussière	Bague d'étanchéité unique avec joint labyrinthe radial
<ul style="list-style-type: none"> Environnement normal 	<ul style="list-style-type: none"> Présence de poussière avec particules abrasives modérées 	<ul style="list-style-type: none"> Présence de poussière avec de nombreuses particules abrasives 	<ul style="list-style-type: none"> Présence de poussière avec de très nombreuses particules abrasives
 <p>9007199562899211</p>	 <p>9007199562903563</p>	 <p>9007199562907659</p>	 <p>9007199562924555</p>

[1] En option avec douille d'usure pour la bague d'étanchéité

3.13.2 Arbre de sortie

Standard	Protection contre les poussières	Protection contre les poussières avec graisseur	Joint labyrinthe radial (Taconite) avec graisseur
Bague d'étanchéité unique avec lèvre antipoussière	Bague d'étanchéité unique avec couvercle antipoussière	Bague d'étanchéité renforcée avec couvercle antipoussière	Bague d'étanchéité unique avec joint labyrinthe radial
<ul style="list-style-type: none"> Environnement normal 	<ul style="list-style-type: none"> Présence de poussière avec particules abrasives modérées 	<ul style="list-style-type: none"> Présence de poussière avec de nombreuses particules abrasives 	<ul style="list-style-type: none"> Présence de poussière avec de très nombreuses particules abrasives
 <p>9007199562929931</p>	 <p>9007199562972427</p>	 <p>9007199562976523</p>	 <p>9007199562980619</p>

[1] En option avec douille pour la bague d'étanchéité



REMARQUE

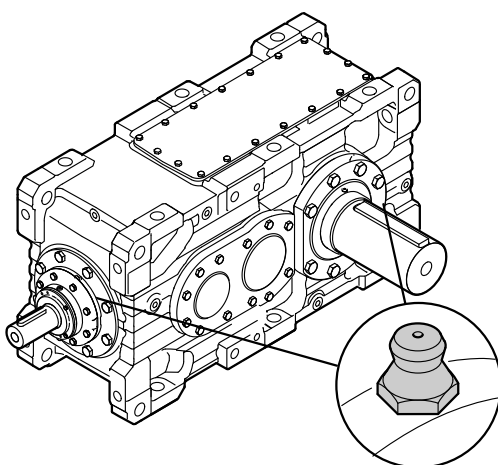
Lors du regraissage, veiller à ce que l'arbre réducteur tourne.

3.13.3 Position des points de graissage

Graisseur sur le couvercle réducteur

Dans le cas de systèmes d'étanchéité avec graisseur, le graisseur standard est conforme à la norme DIN 71412 A R1/8. Le regraissage doit être réalisé à intervalles réguliers. Les points de graissage sont situés autour de l'arbre d'entrée et de l'arbre de sortie. Respecter les consignes du chapitre "Intervalles d'entretien" (voir page 209).

Exemple



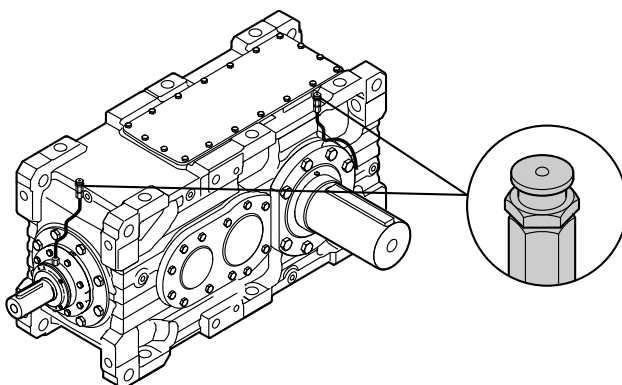
Graisseur sur le dessus du réducteur

En cas d'emplacements réduits, les graisseurs peuvent être déplacés sur le dessus du réducteur. Les graisseurs utilisés sont des graisseurs plats conformes à la norme DIN 3404 A G1/8. Le regraissage doit être réalisé à intervalles réguliers. Respecter les consignes du chapitre "Intervalles d'entretien" (voir page 209).

Tenir compte des points suivants.

- Cette option est prévue en standard sur des entraînements avec ventilateur, adaptateur moteur ou entraînement à courroie.
- Cette option concerne toujours les arbres d'entrée et de sortie.

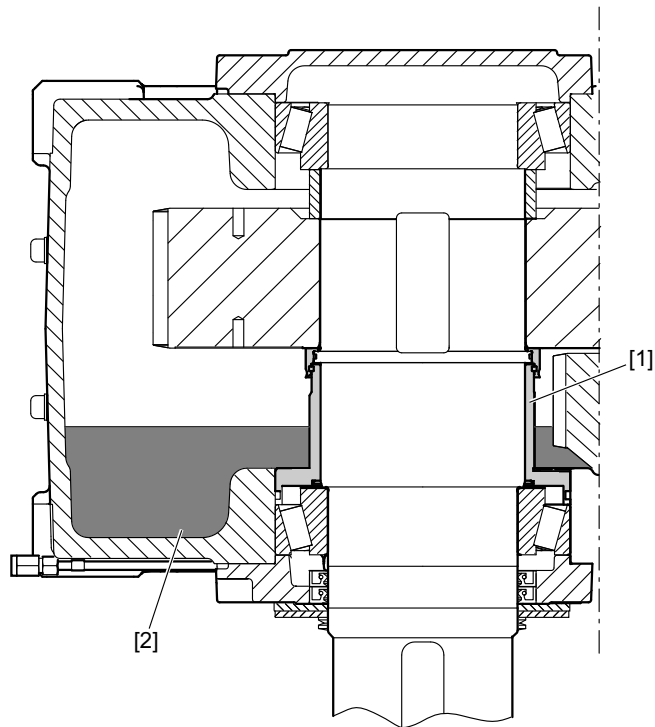
Exemple





3.13.4 Système d'étanchéité Drywell

En complément au système d'étanchéité standard, les réducteurs verticaux avec arbre de sortie orienté vers le bas peuvent bénéficier de l'exécution complémentaire avec système d'étanchéité Drywell. Le palier inférieur de l'arbre de sortie est séparé du volume d'huile par un tube intégré [1]. Ce palier est enduit de graisse qui devra donc être renouvelée régulièrement (graisseur plat DIN 3404 A G1/8). Le niveau d'huile est abaissé sous l'extrémité supérieure du tuyau de manière à éviter toute fuite d'huile [2]. Pour assurer une lubrification suffisante des paliers supérieurs et de la denture, tous les réducteurs équipés du système d'étanchéité Drywell sont livrés avec une lubrification sous pression (pompe attelée ou motopompe).

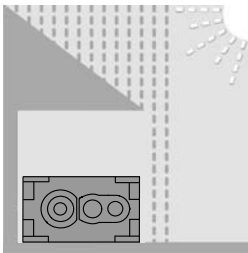
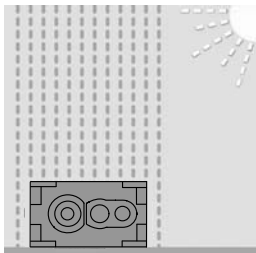
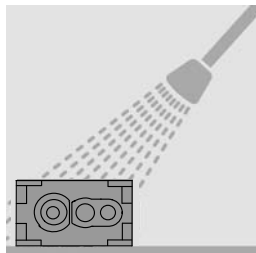


9007199961031563



3.14 Revêtements et protections de surface

Le tableau suivant présente les différents revêtements et protections de surfaces proposés.

Exécution SEW	OS1 Environnement peu agressif	OS2 Environnement moyennement agressif	OS 3 Environnement agressif
Protection de surface dans des conditions environnementales typiques Catégories de corrosivité DIN EN ISO 12944-2	 <p>Convient pour des environnements avec présence de condensation et des atmosphères à humidité et pollution faibles. Par exemple, applications à l'extérieur sous un toit ou avec une protection appropriée, immeubles non chauffés sujets à la condensation.</p> <p>En référence à la catégorie de corrosivité : C2 (faible)</p>	 <p>Convient pour les environnements très humides avec une légère pollution de l'air. Par exemple, applications à l'extérieur directement exposées aux intempéries.</p> <p>En référence à la catégorie de corrosivité : C3 (moyenne)</p>	 <p>Pour environnements très humides avec une pollution atmosphérique et chimique parfois élevée. Nettoyage occasionnel à l'eau avec des additifs acides ou alcalins.</p> <p>Convient également pour applications en zones littorales avec degré de salinité moyen.</p> <p>En référence à la catégorie de corrosivité : C4 (importante)</p>
Exemples d'application	<ul style="list-style-type: none"> Installations dans les scieries Agitateurs et mélangeurs 	<ul style="list-style-type: none"> Applications dans les gravières Câbles transporteurs 	<ul style="list-style-type: none"> Grues portuaires Stations d'épuration Installations dans les mines à ciel ouvert
Test de condensation ISO 6270	120 h	120 h	240 h
Essai au brouillard salin ISO 7253	–	240 h	480 h
Teinte couche de finition¹⁾	RAL 7031	RAL 7031	RAL 7031
Teintes livrables selon RAL	oui	oui	oui
Pièces nues bouts d'arbre / flasques	Enduit d'un produit anticorrosion (eau et transpiration) pour conservation extérieure		

1) Teinte standard



REMARQUE

Les pièces en tôle (p. ex. chapeaux de protection, capots de ventilateur) reçoivent une couche de peinture RAL 1003.



3.15 Lubrification

3.15.1 Modes de lubrification

<i>Lubrification par barbotage</i>	Le niveau d'huile est bas ; les engrenages et roulements qui ne sont pas plongés dans le bain d'huile sont lubrifiés par projection d'huile. Mode de lubrification standard pour positions horizontales (M1 ou M3).
<i>Lubrification par bain d'huile</i>	<p>Le réducteur est (presque) rempli d'huile ; tous les engrenages et roulements baignent entièrement ou partiellement dans l'huile.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Mode de lubrification standard avec vase d'expansion pour : <ul style="list-style-type: none"> – Réducteurs horizontaux en position inclinée à partir d'un certain degré d'inclinaison (en fonction du type, de l'exécution et de la taille de réducteur) – Réducteurs verticaux (position M5) – Position debout (M4) pour réducteurs X.K.. • Mode de lubrification standard sans vase d'expansion pour : <ul style="list-style-type: none"> – Position debout (M4) pour réducteurs X.F.. / X.T..
<i>Lubrification sous pression</i>	<p>Le réducteur est équipé d'une pompe (pompe attelée ou motopompe). Le niveau d'huile est bas et le cas échéant, même réduit par rapport à une lubrification par barbotage. Les engrenages et roulements non plongés dans le bain d'huile sont lubrifiés par des circuits de lubrification.</p> <p>La lubrification sous pression est utilisée lorsque</p> <ul style="list-style-type: none"> • la lubrification par barbotage n'est pas possible (voir positions et variantes correspondantes sous "Lubrification par bain d'huile") • la lubrification par bain d'huile n'est pas souhaitée et/ou ne présente aucun avantage d'un point de vue thermique • le système d'étanchéité Drywell est nécessaire (uniquement pour arbre de sortie vertical vers le bas) • les vitesses d'entrée sont trop élevées et que la vitesse maximale pour d'autres modes de lubrification est dépassée (en fonction de la taille, de l'exécution et du nombre de trains du réducteur)



3.16 Accessoires

Le paragraphe suivant décrit les accessoires pour les différents modes de lubrification.

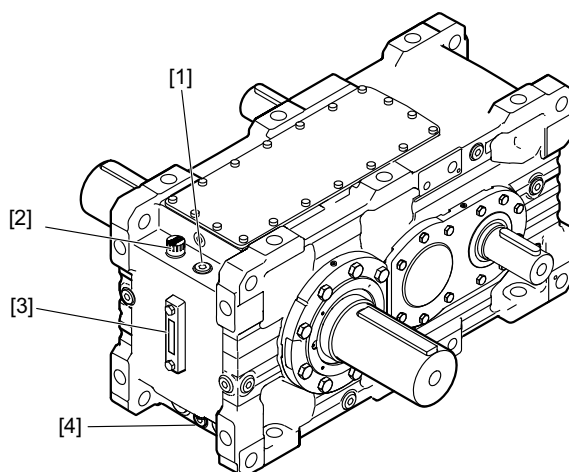


REMARQUE

La position des accessoires peut varier en fonction de l'exécution et de la taille du réducteur.

3.16.1 Accessoires universels

L'illustration suivante présente les accessoires universels.



2671413899

[1] Jauge de niveau d'huile (en option) [3] Indicateur de niveau d'huile visuel
[2] Évent du réducteur [4] Bouchon de vidange

Contrôle visuel du niveau d'huile

Pour les réducteurs en position **M1** avec lubrification par barbotage, les exécutions suivantes sont disponibles en standard.

- Jauge de niveau d'huile pour tailles de réducteur X.100 à X.170
- Indicateur de niveau d'huile visuel pour tailles de réducteur X.180 à X.320

Pour les autres positions et modes de lubrification, les réducteurs sont équipés en standard d'une jauge de niveau d'huile.

Évent du réducteur

Un évent permet d'éviter les surpressions générées par l'échauffement pendant le fonctionnement. En standard, les réducteurs sont équipés d'un filtre d'évent haute qualité d'une finesse de filtration de 2 µm.

Bouchon de vidange

En standard, les réducteurs sont équipés d'un bouchon de vidange. Un robinet de vidange est possible en option. Il permet le montage aisé d'un tuyau d'évacuation pour la vidange d'huile.



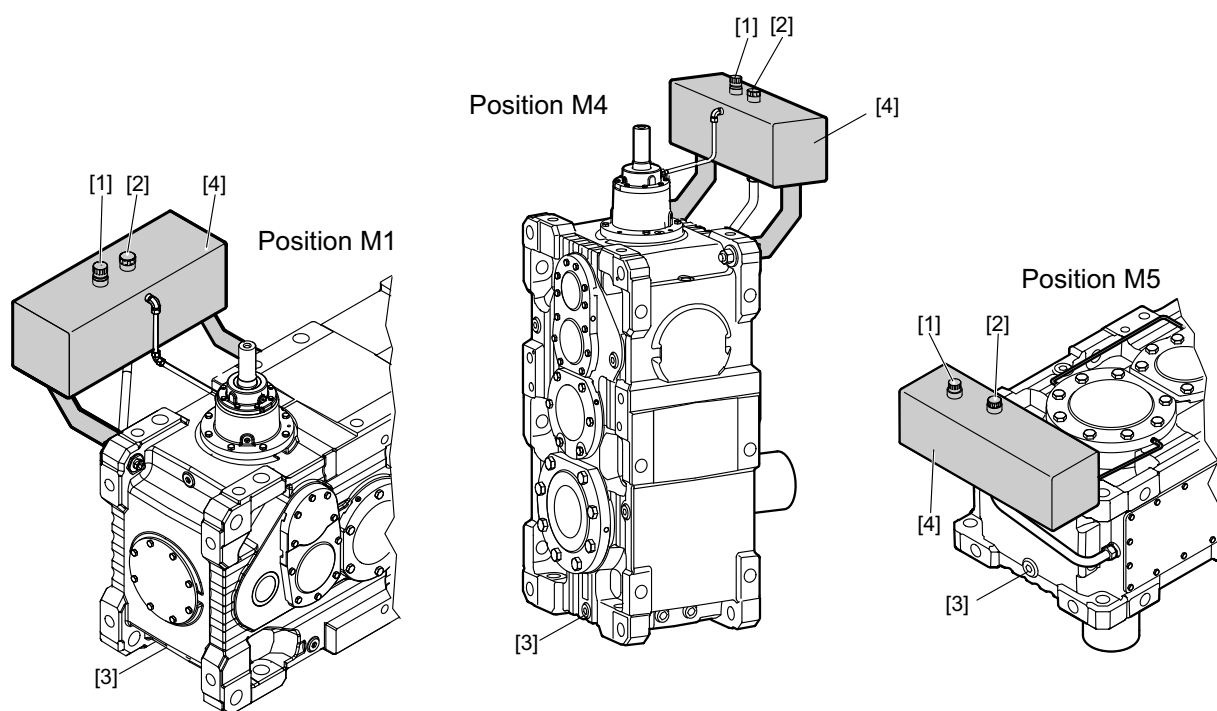
4 Structure des options et accessoires

4.1 Vase d'expansion /ET

Le vase d'expansion est conçu pour compenser les variations du volume d'huile dues aux variations de température. Pour cela, le vase d'expansion reçoit une partie du volume d'huile augmenté en cas de température plus élevée et le restitue, en cas de nécessité, au réducteur refroidi ; de cette manière, le réducteur conserve un niveau d'huile adéquat dans tous les états de fonctionnement.

Le vase d'expansion est dimensionné de manière à ce que la correction du volume d'huile puisse toujours s'effectuer dans la plage de température autorisée, en conformité avec le niveau d'huile défini par SEW. Un refroidissement en dessous de la plage de température autorisée aurait pour conséquence de vider totalement le vase d'expansion et provoquerait l'aspiration d'air à l'intérieur du réducteur. Ceci peut conduire à une lubrification insuffisante ayant pour conséquence la défaillance du réducteur. Un réchauffement au-dessus de la plage de température autorisée provoquerait un surplus d'huile dans le vase d'expansion et le risque d'une fuite d'huile. L'exploitation est autorisée avec une quantité d'huile tant au-dessus qu'en dessous du niveau prescrit par SEW, à condition d'une part que le vase d'expansion contienne toujours de l'huile, d'autre part que le vase d'expansion ne déborde pas.

L'illustration suivante présente les accessoires pour les positions M1, M4 et M5.



[1] Évent du réducteur
[2] Jauge de niveau d'huile

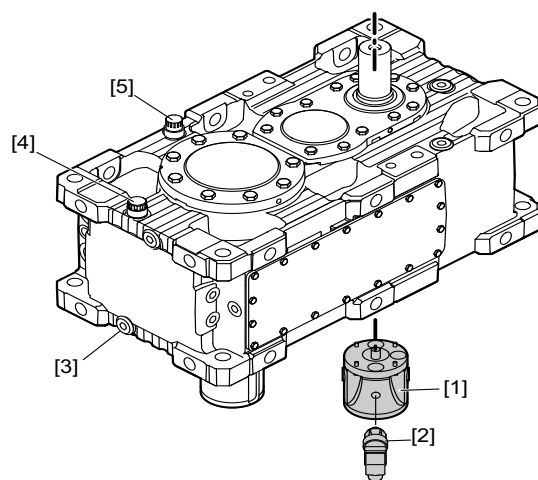
[3] Bouchon de vidange
[4] Vase d'expansion

27021599293098507



4.2 Pompe attelée /SEP

L'illustration présente la pompe attelée en position M5.



9007199962408331

- | | |
|------------------------|-----------------------------|
| [1] Pompe attelée | [4] Évent du réducteur |
| [2] Pressostat | [5] Jauge de niveau d'huile |
| [3] Bouchon de vidange | |

En cas de lubrification sous pression, tous les paliers et dentures sont alimentés par une pompe attelée [1] indépendante du sens de rotation via un dispositif de tuyauterie interne du réducteur.

La pompe attelée [1] doit être montée à l'extérieur du réducteur et est entraînée par l'arbre d'entrée ou l'arbre intermédiaire via un accouplement. Une fiabilité maximale est ainsi assurée pour les fonctionnalités de la pompe.

La pompe attelée [1] est disponible avec cinq tailles de pompe différentes. Le débit adapté à l'application dépend des facteurs suivants :

- quantité d'huile nécessaire pour la lubrification des points de graissage
- disposition de la pompe (montée sur l'arbre d'entrée ou sur l'arbre intermédiaire)
- rapport de réduction
- plage de vitesse du réducteur



REMARQUE

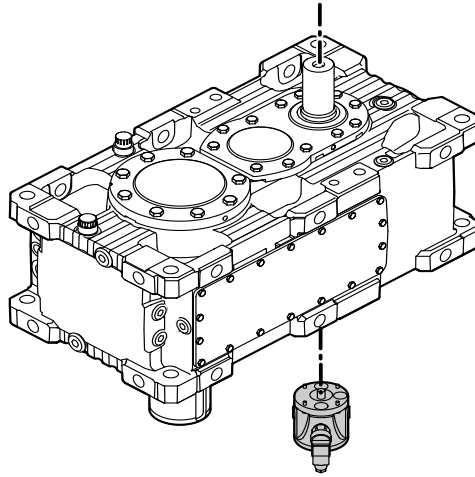
- Le fonctionnement correct de la pompe attelée est surveillé par un pressostat adapté. Pour plus d'informations, consulter le Chapitre "Pressostat" (voir page 87).
- Pour le choix de la taille de pompe adaptée, consulter l'interlocuteur SEW local.
- Une vitesse d'entrée minimale est nécessaire au fonctionnement correct de la pompe attelée. En cas de vitesses d'entrée variables (p. ex. en cas d'entraînements pilotés par variateur) ou de modification de la vitesse d'entrée d'un réducteur avec pompe attelée déjà livré, contacter impérativement l'interlocuteur SEW local.



4.2.1 Position de la pompe attelée

X.F..

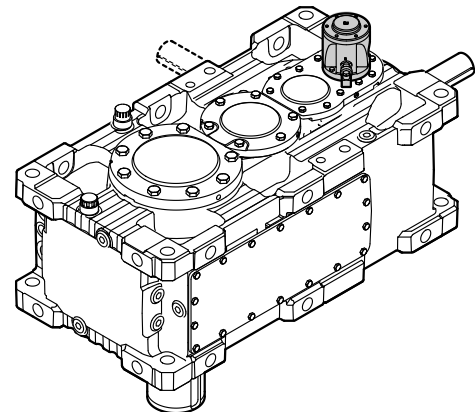
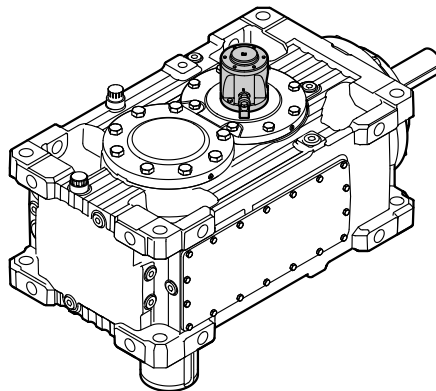
Sur les réducteurs à engrenages cylindriques, la pompe attelée se trouve sur le côté opposé à l'arbre d'entrée.



9007199962489227

X2K.. / X4K.. /
X4T..

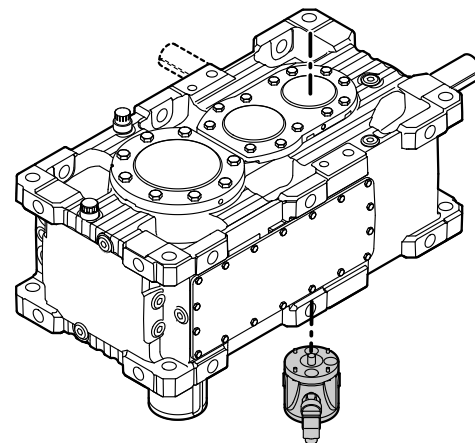
Sur les réducteurs à couple conique en exécutions X2K / X4K / X4T, la pompe attelée se trouve sur le côté opposé à l'arbre de sortie.



5461376523

X3K.. / X3T..

Sur les réducteurs en exécution X3K / X3T, la pompe attelée se trouve sur le côté de l'arbre de sortie.



9007200644569611



4.3 Motopompe /ONP



REMARQUE

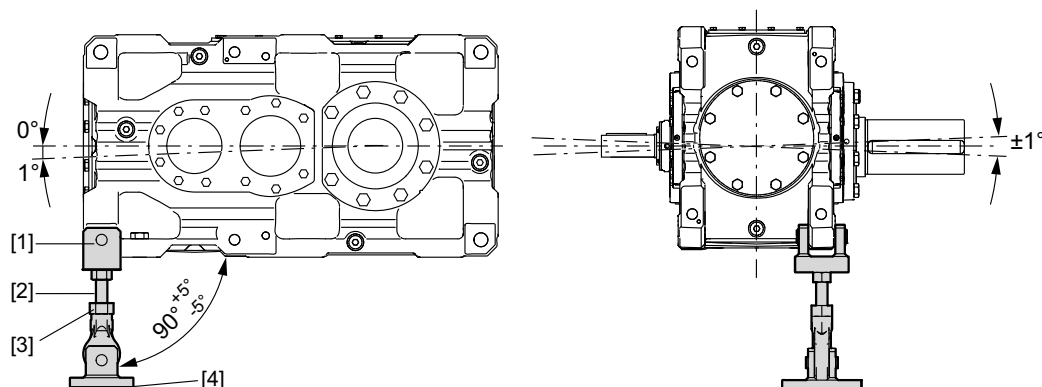
Les descriptions concernant la structure figurent dans la documentation du fabricant et dans le complément à la notice d'exploitation Motopompe/ONP.

4.4 Bras de couple /T

Un bras de couple est proposé en option pour absorber le couple de réaction des réducteurs en exécution à arbre creux. Le bras de couple peut absorber des contraintes en traction et en compression.

La longueur peut être réglée dans une plage définie.

Le bras de couple est composé d'une tête de fourche avec goujon [1], d'un boulon fileté [2], d'une articulation sans entretien [3] et d'une embase de fourche avec goujon [4]. La construction avec articulation permet de compenser les tolérances de montage et les éventuels décalages pendant le fonctionnement. Des réactions aux contraintes sur l'arbre de sortie sont ainsi évitées.



359126795

- [1] Tête de fourche avec goujon
- [2] Boulon fileté avec écrou
- [3] Articulation
- [4] Embase de fourche avec goujon



REMARQUE

L'exécution avec ventilateur X.K.. Advanced n'est pas compatible avec un bras de couple car le capot de ventilateur se fixe au niveau de la butée du bras de couple.



4.5 Accouplement rigide avec joint à ajustement serré cylindrique /FC



ATTENTION !

Une installation et un montage non conformes risquent d'endommager le réducteur.

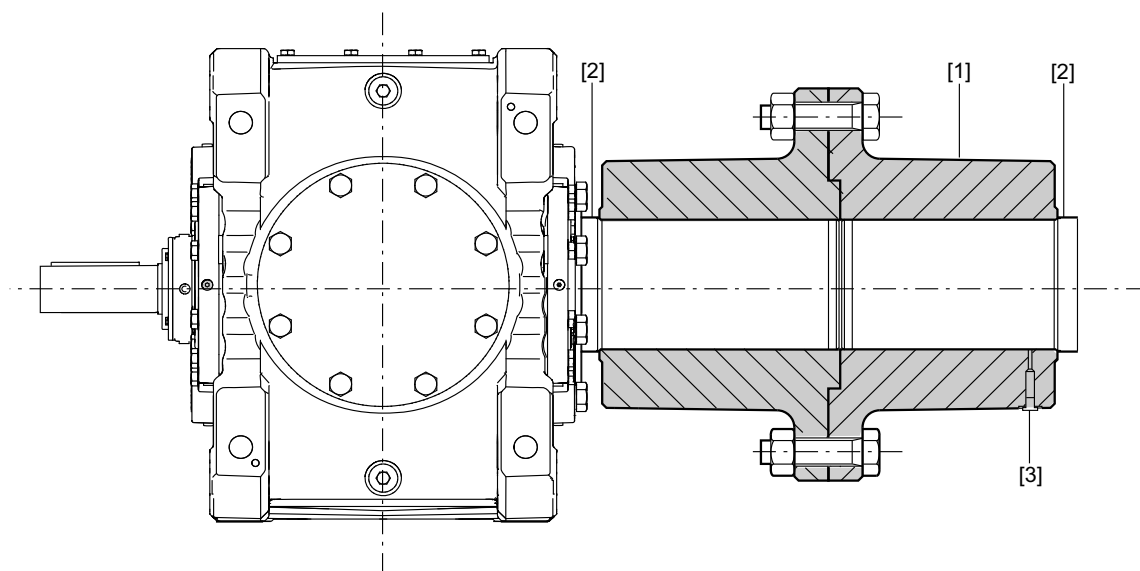
Risque de dommages matériels

- Les réducteurs avec accouplements rigides ne peuvent pas être fixés au sol avec une liaison rigide. La fixation par pattes du réducteur et le cas échéant l'utilisation d'un support ne sont pas autorisées.

Les accouplements rigides [1] servent à créer une liaison rigide entre deux arbres [2].

Ces accouplements conviennent pour le fonctionnement dans les deux sens de rotation, mais ne permettent pas de compenser des décalages d'arbres.

Le couple entre arbre et accouplement est transmis par un joint transversal à ajustement serré cylindrique, les deux demi-accouplements sont vissés ensemble au niveau de leurs flasques. Pour le démontage hydraulique du joint à ajustement serré, les accouplements sont dotés de perçages de démontage [3] sur leur périphérie.



9007200206609291



4.6 Flasque de montage /F



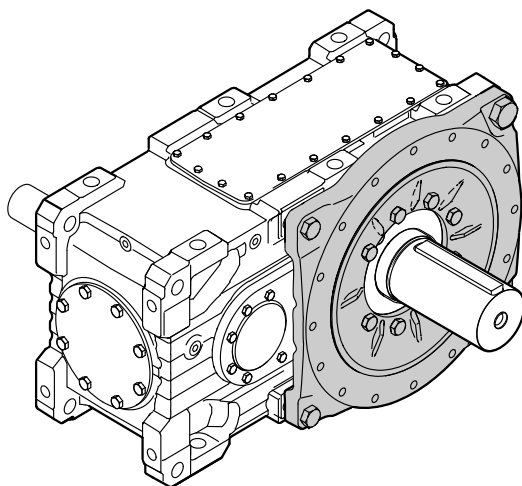
REMARQUE

Le flasque de montage est compatible avec tous les types d'arbre de sortie, mais ne peut pas être associé au système d'étanchéité standard.

Pour les réducteurs à arbre creux, tenir compte des restrictions indiquées au chapitre "Fixation des réducteurs à arbre creux" (voir page 52).

En alternative à la fixation par pattes, il est possible d'utiliser un flasque de montage pour les réducteurs jusqu'à la taille 210.

Pour cela, le flasque standardisé en exécution B14 et en exécution B5 pour les tailles de réducteur X130 - 190 permet la liaison avec la machine client par un centrage extérieur et des taraudages.



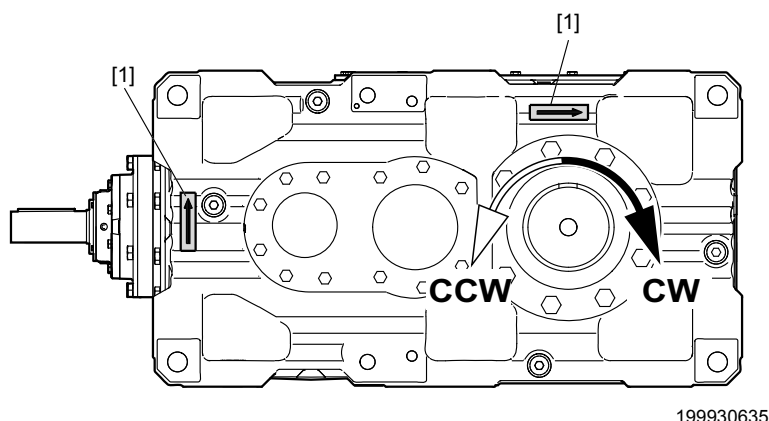
674164491



4.7 Antidévireur /BS

L'antidévireur empêche l'arbre de tourner dans le mauvais sens. Seul le sens de rotation défini est possible.

L'antidévireur est doté de cames à décollement par force centrifuge. Lorsque la vitesse de décollement est atteinte, les cames se dégagent entièrement de la surface de contact de la bague extérieure. L'antidévireur est lubrifié par l'huile du réducteur.



Le sens de rotation est défini vue sur l'arbre de sortie (LSS).

- CW = rotation à droite
- CCW = rotation à gauche

Le sens de rotation autorisé [1] est indiqué sur le carter.



REMARQUE

Dans le cas d'un entraînement avec arbre de sortie traversant, le sens de rotation de l'antidévireur doit être indiqué vue sur la position d'arbre 3.

En cas d'exigences différentes, consulter l'interlocuteur SEW local.

Il y a un risque d'usure dans l'antidévireur en cas de fonctionnement à une vitesse inférieure à la vitesse de décollement.

Dans tous les cas, consulter l'interlocuteur SEW local pour définir les intervalles d'entretien.

- vitesses sur l'arbre d'entrée $n_1 < 950 \text{ min}^{-1}$
- ou pour les exécutions de réducteur suivantes

$n_1 \text{ [min}^{-1}\text{]}$	Taille		
	X2K..	X3K.. / X3T..	X4K.. / X4T..
950...1150	X2K100...230 $i_N \geq 10$	X100...130 tous les i_N X140...170 $i_N \geq 31.5$ X180...320 $i_N \geq 50$	X120...190 tous les i_N X200...320 $i_N \geq 200$
1150...1400	-	X100...110 $i_N \geq 25$ X120...130 $i_N \geq 40$ X140...170 $i_N \geq 50$ X180...320 $i_N \geq 63$	X120...170 tous les i_N X180...320 $i_N \geq 200$
> 1400	-	X100...130 $i_N \geq 35.5$ X140...170 $i_N \geq 63$	X120...130 tous les i_N X140...250 $i_N \geq 200$

n_1 = vitesse d'entrée (HSS)

i_N = rapport de réduction nominal



4.8 Adaptateur moteur /MA

Les adaptateurs moteur [1] sont prévus pour l'accouplement de

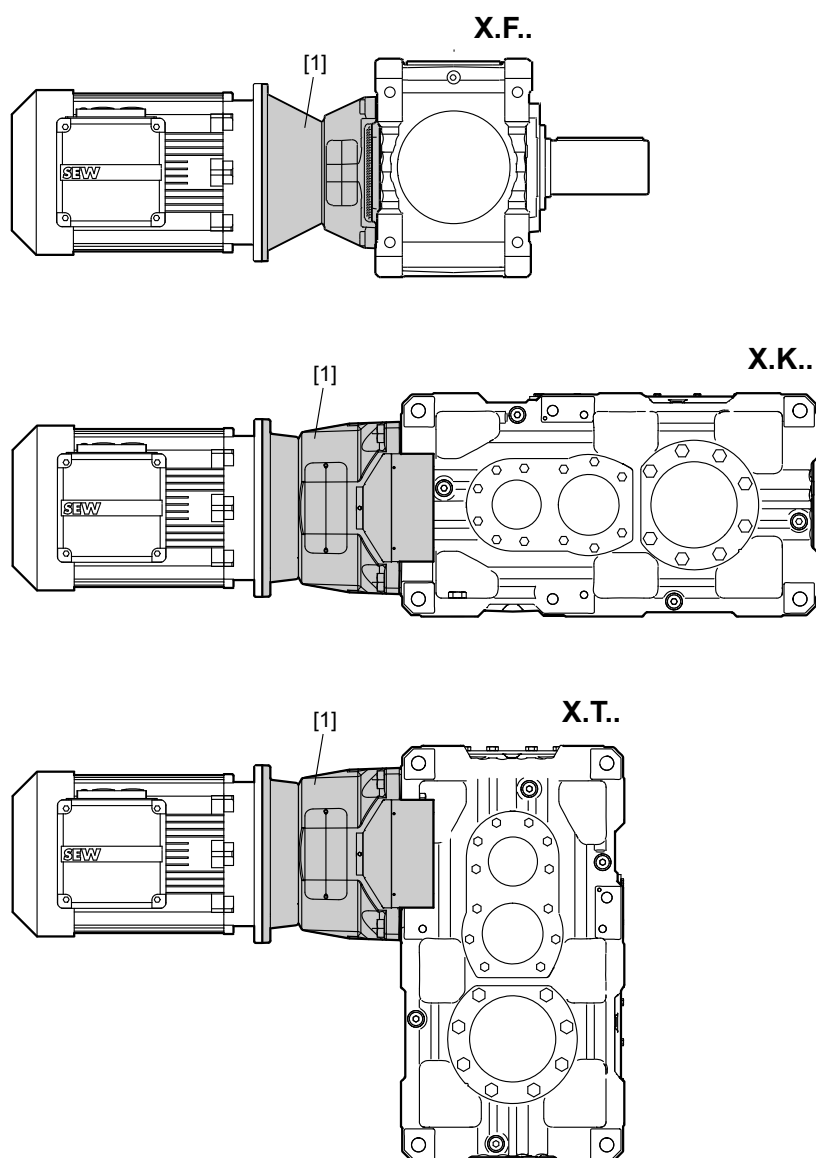
- **moteurs CEI (B5)** des tailles 100 à 355
- **moteurs NEMA ("C"-face)** des tailles 182 à 449



REMARQUE

- L'installation du réducteur doit être réalisée de sorte qu'aucun liquide ne puisse parvenir à l'adaptateur moteur (côté HSS) et s'y accumuler. Dans le cas contraire, il existe un risque que l'étanchéité de l'arbre concerné soit endommagée et donc génère une source potentielle d'étincelles en raison des dommages consécutifs.
- Un accouplement élastique est livré avec l'adaptateur moteur.
- Tous les adaptateurs moteur peuvent être exécutés avec un ventilateur pour les réducteurs à deux et trois trains.

Les illustrations suivantes présentent le principe de montage de l'adaptateur [1] moteur sur le réducteur.



1397425803



4.9 Transmission sur arbre d'entrée par courroie /VBD



⚠ AVERTISSEMENT !

Respecter la vitesse périphérique maximale indiquée par le fabricant.

Blessures graves ou mortelles

- La courroie peut être endommagée par une vitesse excessive.



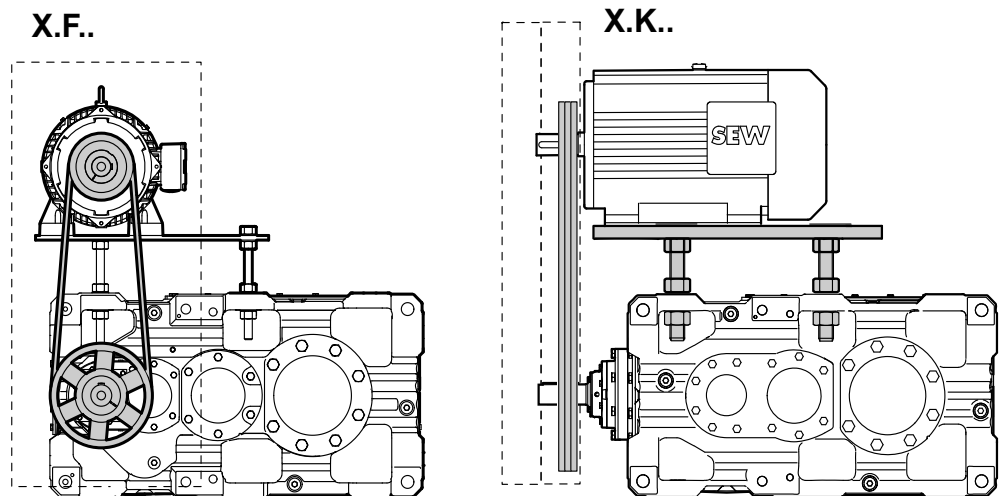
REMARQUE

En exécution standard, une transmission sur arbre d'entrée par courroie ne peut pas être combinée avec un flasque de montage ou un ventilateur. En effet, ces options entrent en collision.

Les transmissions sur arbre d'entrée par courroie sont utilisées habituellement lorsqu'un ajustement du rapport de réduction global est nécessaire ou lorsque des conditions d'intégration nécessitent une disposition spécifique du moteur.

La fourniture standard comprend la console moteur, les poulies, les courroies trapézoïdales et le couvercle de protection pour la courroie. Sur demande, l'entraînement peut également être livré complètement monté avec le moteur.

Les illustrations suivantes montrent la structure générale d'un réducteur avec transmission sur arbre d'entrée par courroie.



953104395



4.10 Systèmes d'entraînement complets sur structure en acier

SEW propose les réducteurs en position horizontale sous forme de groupes d'entraînement complets montés sur une structure en acier (chaise moteur ou support).

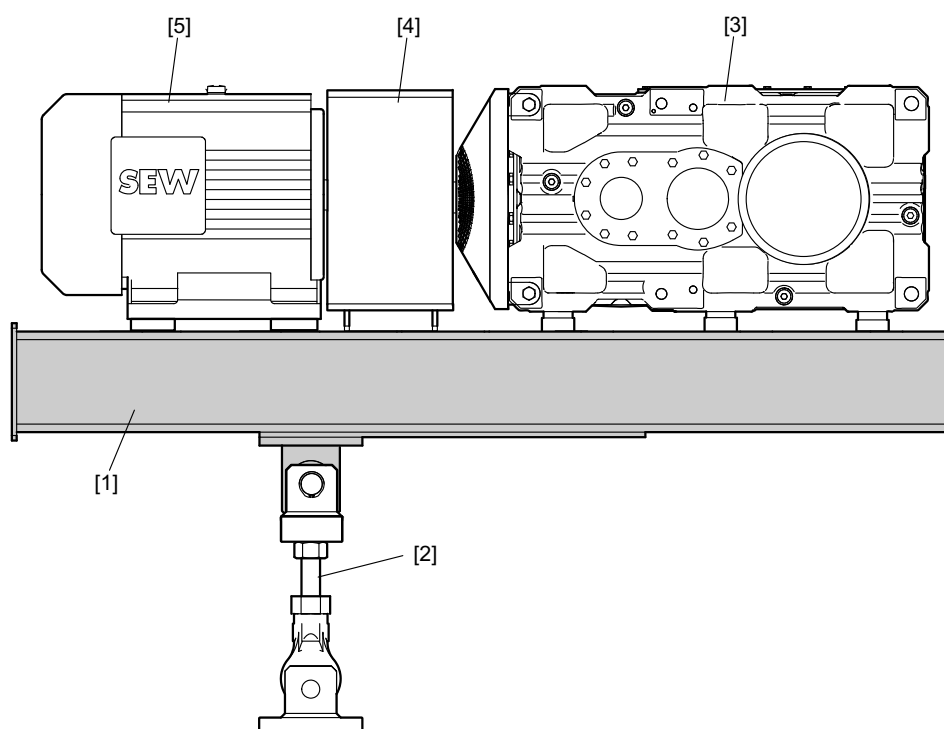
4.10.1 Chaise moteur /SB

Une chaise moteur est une structure en acier [1] permettant le montage du réducteur, de l'accouplement (hydraulique) et du moteur (le cas échéant du frein) avec dispositifs de protection, p. ex. un capot. Sont généralement concernés des

- réducteurs à arbre creux ou des
- réducteurs à arbre sortant montés avec accouplement rigide côté arbre de sortie

La structure en acier [1] s'appuie sur un bras de couple [2].

Exemple : chaise moteur avec accouplement



216568971

- [1] Chaise moteur
- [2] Bras de couple (optionnel)
- [3] Réducteur à couple conique
- [4] Accouplement avec couvercle de protection
- [5] Moteur

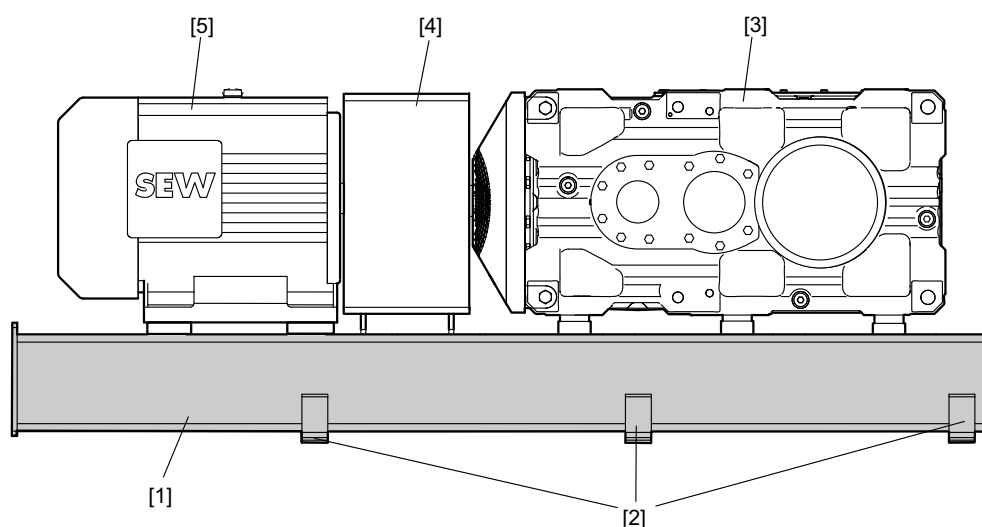


4.10.2 Support /BF

Les réducteurs en position horizontale peuvent être livrés sous forme de groupes d'entraînement complets montés sur un support.

Un support est une structure en acier [1] permettant le montage du réducteur, de l'accouplement (hydraulique) et du moteur (le cas échéant du frein) avec dispositifs de protection, p. ex. un capot. La structure en acier s'appuie sur plusieurs pattes de fixation [2]. En général, ce système s'applique aux réducteurs à arbre sortant avec accouplement élastique sur l'arbre de sortie.

*Exemple : support
avec accouplement*



219858571

- [1] Support
- [2] Fixation par pattes
- [3] Réducteur à couple conique
- [4] Couvercle de protection pour accouplement
- [5] Moteur



4.11 Modes de refroidissement

4.11.1 Refroidissement par ventilateur

Un ventilateur est monté côté arbre d'entrée du réducteur ; il améliore l'évacuation de l'air réchauffé de la surface du réducteur vers l'extérieur. Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Ventilateur".

4.11.2 Refroidissement intégré

Système de refroidissement intégré dans ou à proximité immédiate du carter du réducteur, par exemple un couvercle-échangeur par eau ou une cartouche de refroidissement.

4.11.3 Réfrigération en circuit fermé

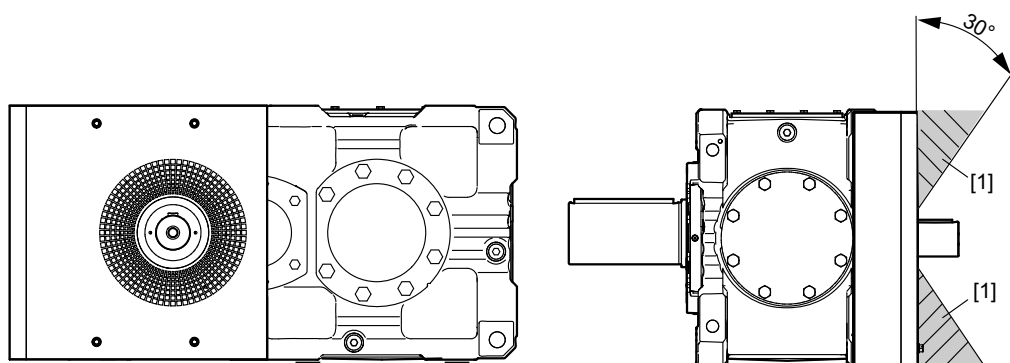
L'huile du réducteur est acheminée du réducteur vers un échangeur thermique externe par une pompe (motopompe ou pompe attelée). En règle générale, il s'agit d'une unité de lubrification avec échangeur thermique huile-eau ou huile-air.

4.12 Ventilateur /FAN

Un ventilateur additionnel permet d'augmenter la puissance thermique ou d'adapter le réducteur à des conditions environnementales variables après installation. Le sens de rotation du réducteur n'a pas d'incidence sur le fonctionnement du ventilateur.

Les variantes de ventilateur suivantes sont possibles.

4.12.1 X.F.. (standard) /FAN

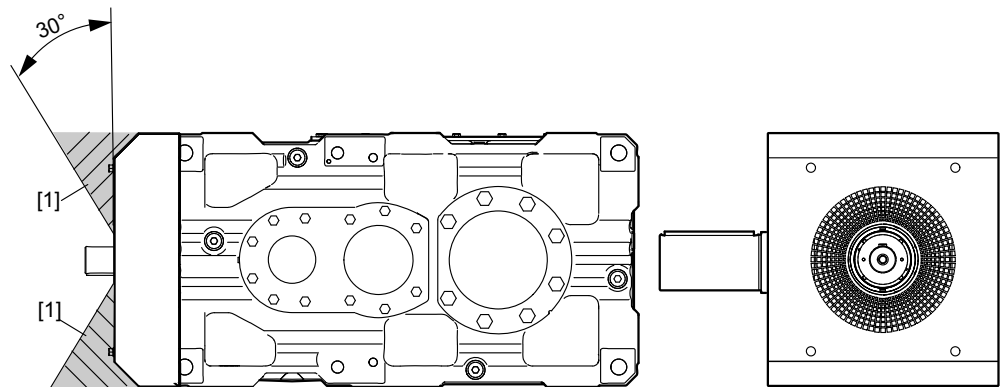


674444299

[1] Arrivée d'air nécessaire



4.12.2 X.K.. (standard) /FAN

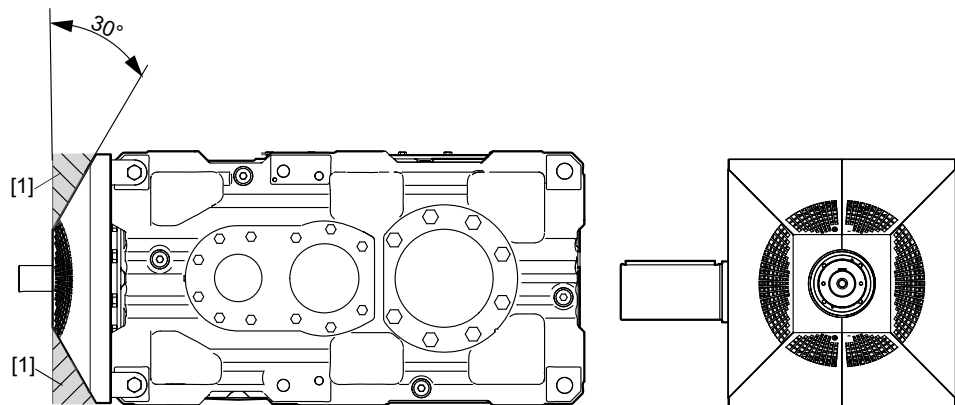


[1] Arrivée d'air nécessaire

4.12.3 X3K.. Advanced (option) /FAN-ADV

L'exécution X3K.. Advanced permet de monter directement l'élément de raccordement, p. ex. un coupleur hydraulique, sur le capot de ventilateur.

Le dégagement nécessaire pour l'air de ventilation est prévu dans le capot de ventilateur.



[1] Arrivée d'air nécessaire



REMARQUE

L'exécution de ventilateur X3K.. Advanced n'est pas compatible avec un bras de couple car le capot de ventilateur se fixe au niveau de la butée du bras de couple.



4.13 Couvercle-échangeur /CCV

Le couvercle-échangeur est monté sur la trappe de visite du réducteur et alimenté en eau de refroidissement par une arrivée d'eau installée par le client.

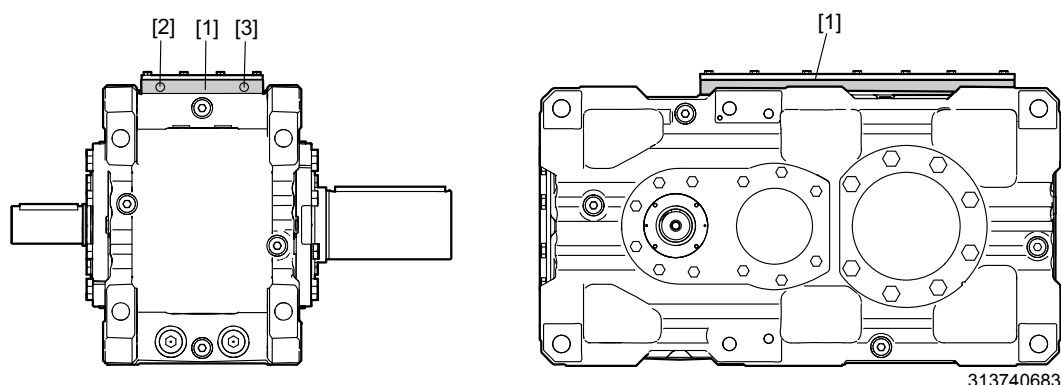
La chaleur pouvant être dissipée est fonction de la température d'entrée et du débit du moyen de refroidissement. Les caractéristiques indiquées dans les spécifications techniques doivent être respectées.



REMARQUE

En cas d'utilisation de moyens de refroidissement agressifs, comme par exemple de l'eau saumâtre ou de l'eau salée, consulter l'interlocuteur SEW local.

4.13.1 Structure



[1] Couvercle-échangeur
[2] Amorçage

[3] Retour

Le couvercle-échangeur [1] est réalisé dans un alliage aluminium résistant à la corrosion. Pour le branchement au circuit de refroidissement, les deux taraudages suivants sont disponibles.

- Tailles X100 – 130 : G3/8"
- Tailles X180 – 210 : G1/2"

La tubulure ne fait pas partie de la fourniture SEW. Le réducteur avec exécution couvercle-échangeur est livré intégralement monté.

Le couvercle-échangeur peut être monté ultérieurement. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

4.13.2 Remarques pour le raccordement et l'exploitation

Pour obtenir la puissance thermique cataloguée, il faut assurer, en fonction de la taille, un débit de l'eau de refroidissement (température d'arrivée de l'eau 15 °C) comme indiqué dans le tableau suivant. En cas de quantité, température d'eau de refroidissement différentes ou en cas d'utilisation d'un moyen de refroidissement particulier, la puissance de refroidissement du couvercle-échangeur est modifiée. Le cas échéant, consulter l'interlocuteur SEW local.

Taille	Débit de l'eau de refroidissement [l/min]	Taille	Débit de l'eau de refroidissement [l/min]
X100-110	4	X180-190	8
X120-130	5	X200-210	11



4.14 Cartouche de refroidissement /CCT

La cartouche de refroidissement est montée dans le bain d'huile du réducteur et alimentée en eau de refroidissement via une arrivée d'eau installée par le client.

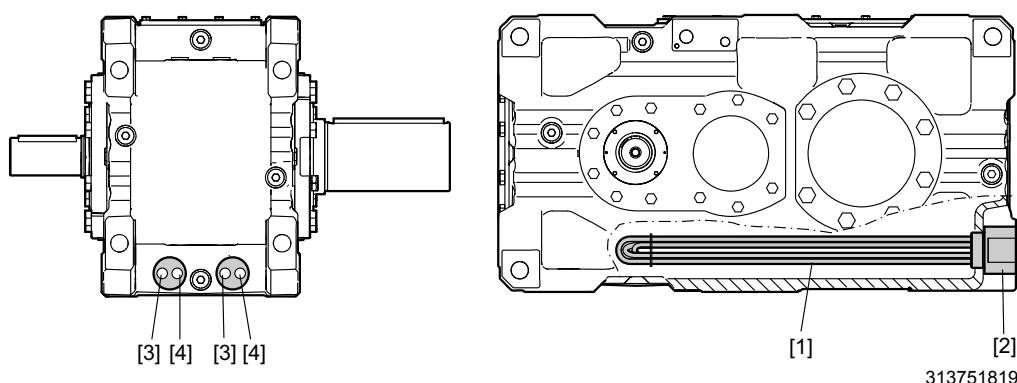
La chaleur pouvant être dissipée est fonction de la température d'entrée et du débit du moyen de refroidissement ; le nombre de cartouches de refroidissement est indiqué dans les spécifications techniques. Les caractéristiques indiquées dans les spécifications techniques doivent être respectées.



REMARQUE

En cas d'utilisation de moyens de refroidissement agressifs, comme par exemple de l'eau saumâtre ou de l'eau salée, consulter l'interlocuteur SEW local.

4.14.1 Structure



- | | |
|---|--------------|
| [1] Tubes de refroidissement | [3] Retour |
| [2] Base du tube avec pièce de raccordement | [4] Amorçage |

La cartouche de refroidissement se compose de trois éléments principaux :

- Tubes de refroidissement (alliage CuNi)
- Base du tube (laiton)
- Pièce de raccordement (laiton, fonte grise, acier)

Pour le branchement au circuit de refroidissement, deux taraudages avec

- G1/4" pour les tailles X140 à 170
- G1/2" pour les tailles X180 à 320

sont disponibles. La tubulure ne fait pas partie de la fourniture SEW.

Le réducteur en exécution avec cartouche de refroidissement est livré intégralement monté.

Les cartouches de refroidissement peuvent être montées ultérieurement, avec certaines restrictions. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.



REMARQUE

Dans le cas de réducteurs dotés de deux cartouches de refroidissement, le circuit de refroidissement doit être raccordé en parallèle. Respecter les consignes du chapitre "Refroidissement intégré avec cartouche de refroidissement" (voir page 177).



4.14.2 Remarques pour le raccordement et l'exploitation

Pour obtenir la puissance thermique indiquée dans les tableaux de sélection du catalogue Réducteurs industriels de série X., il faut prévoir le débit de l'eau de refroidissement en fonction de la taille, de la position et du mode de lubrification. À titre d'exemple, le tableau suivant donne des valeurs approximatives de débit d'eau de refroidissement nécessaire pour la position M5 (température d'arrivée de l'eau 15 °C).

En cas de débit de l'eau de refroidissement différent, de température d'eau de refroidissement différente, d'utilisation de moyens de refroidissement spéciaux (la puissance de refroidissement de la cartouche change), d'utilisation de moyens de refroidissement agressifs, comme p. ex. de l'eau saumâtre ou de l'eau salée, consulter l'interlocuteur SEW local.

La quantité d'eau de refroidissement doit être adaptée individuellement à chaque cartouche de refroidissement.

Pour deux cartouches de refroidissement, prévoir le débit doublé.

Taille	Débit de l'eau de refroidissement [l/min] / par cartouche			Débit max. de l'eau de refroidissement [l/min]
	2 trains	3 trains	4 trains	
X140-150	10	8	3	15
X160-170	12	10	4	
X180-190	16	13	5	
X200-210	19	15	6	28
X220-230	23	19	8	
X240-250	24	21	9	
X260-270	17	16	6	
X280-300	18	18	7	25
X310-320	22	22	9	



4.15 *Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC*



REMARQUE

Les descriptions concernant la structure figurent dans la documentation du fabricant et dans le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC.

4.16 *Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC*



REMARQUE

Les descriptions concernant la structure figurent dans la documentation du fabricant et dans le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC.

4.17 *Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP*



REMARQUE

Les descriptions concernant la structure figurent dans la documentation du fabricant et dans le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP.

4.18 *Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP*



REMARQUE

Les descriptions concernant la structure figurent dans la documentation du fabricant et dans le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP.



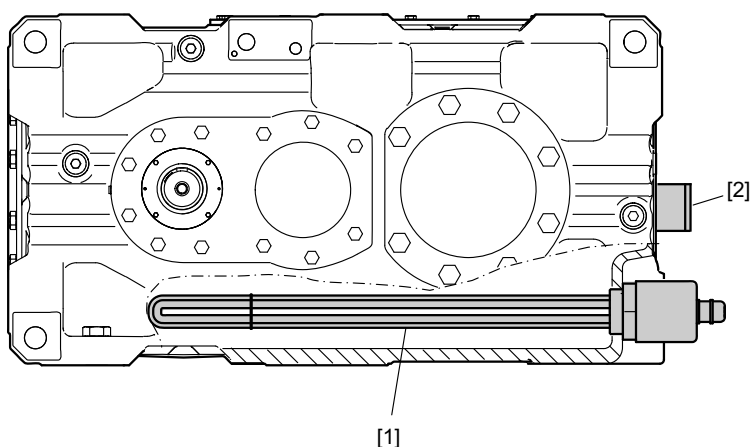
4.19 Dispositif de réchauffage de l'huile /OH

Un dispositif de réchauffage de l'huile est éventuellement nécessaire pour garantir la lubrification du réducteur en cas de démarrage à froid à des températures basses.

4.19.1 Structure

Le dispositif de réchauffage de l'huile se compose de deux éléments principaux :

1. Résistance baignant dans l'huile ("Dispositif de réchauffage de l'huile") avec unité de raccordement
2. Thermostat avec sonde intégrée



181714571

[1] Dispositif de réchauffage de l'huile

[2] Thermostat avec sonde intégrée



REMARQUE

La position du thermostat varie en fonction de l'exécution et de la position de montage du réducteur.



4.20 Pressostat /PS

Tous les réducteurs avec lubrification sous pression sont équipés d'un pressostat destiné à assurer la surveillance du fonctionnement.

Le pressostat doit être raccordé et intégré dans l'installation de sorte que le réducteur ne puisse fonctionner que lorsque la pompe à huile monte en pression. Un shuntage (20 s maximum) durant le démarrage est autorisé.

Le raccordement électrique ainsi que le traitement des signaux logiques doivent être réalisés par le client.

4.21 Capteur de température /PT100

La température de l'huile du réducteur peut être mesurée à l'aide d'un capteur de température PT100.

Le capteur de température est positionné dans le bain d'huile du réducteur. La position exacte dépend de l'exécution du réducteur et de la position des arbres.

4.22 Contact de température /NTB

Un contact de température avec températures de commutation prédéfinies entre 70, 80, 90 ou 100 °C permet de surveiller la température de l'huile du réducteur.

Le contact de température peut également être utilisé pour la détection de limite de température pour diverses fonctions, par exemple

- une préalarme
ou
- une alarme principale pour mise à l'arrêt du moteur principal

Pour garantir une durée de vie longue et un fonctionnement dans toutes les conditions, il est recommandé d'utiliser un relais situé dans le circuit à la place d'une liaison directe traversant le contact de température.

Le contact de température est positionné dans le bain d'huile du réducteur. La position exacte dépend de l'exécution du réducteur et de la position des arbres.

4.23 Contact de température /TSK

Le contact de température TSK est utilisé en combinaison avec les unités de lubrification pour la réfrigération en circuit fermé. Son exécution avec deux seuils de déclenchement fixes à 60 °C et 90 °C permet le pilotage et la surveillance du fonctionnement de l'installation.

Le contact de température est intégré dans le câblage de l'unité de lubrification de la manière suivante.

- Activation du système de refroidissement lorsque l'huile atteint une température de 60 °C.
- Signal d'avertissement ou arrêt du réducteur en cas de dépassement d'une température de l'huile de 90 °C (ce qui est généralement le signe d'un dysfonctionnement de l'unité de lubrification)

Pour garantir une durée de vie longue et un fonctionnement dans toutes les conditions, il est recommandé d'utiliser un relais situé dans le circuit à la place d'une liaison directe traversant le contact de température.

Le contact de température est positionné dans le bain d'huile du réducteur. La position exacte dépend de l'exécution du réducteur et de la position des arbres.



4.24 Module de diagnostic DUV30A (diagnostic vibratoire)

Le module de diagnostic DUV30A délivre une valeur de diagnostic vibratoire calculée sur la base des signaux vibratoires du réducteur selon la méthode de l'analyse des fréquences.

Un capteur d'accélération micromécanique intégré dans le module de diagnostic sert de capteur. L'appareil permet de surveiller jusqu'à cinq objets différents (roulements, etc.) ou jusqu'à 20 fréquences distinctes (balourds, fréquences des engrènements, etc.). Une surveillance additionnelle des seuils peut en plus être activée en guise de surveillance des chocs ou des vibrations. Les objets à surveiller sont définis à l'aide d'un logiciel spécifique, puis transmis au module de diagnostic via une interface RS232.

L'état de détérioration est signalé par les témoins du module de diagnostic DUV30A. Le branchement du module de diagnostic se fait par deux sorties.

- **Préalarme**

La préalarme signale le dépassement d'un seuil de préalarme prédéfini pour un objet (roulements, etc.) et prévient ainsi tout début de détérioration.

- **Alarme principale**

L'alarme principale signale le dépassement d'un seuil d'alarme prédéfini pour un objet (roulements, etc.) et prévient ainsi d'une détérioration imminente.

Après la mise en service de l'entraînement à surveiller et du module de diagnostic, une mesure comparative (apprentissage) est réalisée et enregistrée dans le module de diagnostic. Pendant le fonctionnement, les mesures répétées sont comparées avec les valeurs d'apprentissage ; une analyse de tendances est réalisée. Toute variation du rapport (valeur mesurée : valeur de référence) signale d'éventuelles détériorations au stade primaire.

La plage de fonctionnement maximale se situe entre 120 et 10 000 min⁻¹ ou 12 à 3 500 min⁻¹ de vitesse d'arbre pour une durée de mesure minimale de 0,8 à 8 seconde(s) par objet. Le module de diagnostic fonctionne aussi bien avec une vitesse constante qu'avec une vitesse variable ; la mesure ne peut néanmoins être réalisée qu'à vitesse constante.



REMARQUE

D'autres informations concernant le module de diagnostic et les accessoires sont données dans le manuel Module de diagnostic DUV30A (nous consulter).



4.25 Module de diagnostic /DUO10A (huile usée)

Sur commande, les réducteurs peuvent être équipés d'un module de diagnostic d'huile DUO10A. Le module de diagnostic d'huile DUO10A est conçu pour la planification des délais de remplacement de l'huile.

Le module de diagnostic est composé d'une sonde de température PT100 et d'un module de traitement. La sonde montée dans le réducteur indique la température réelle de l'huile réducteur. Le module de diagnostic calcule la durée de vie résiduelle de l'huile du réducteur à partir des températures d'huile mesurées. Cette valeur calculée est affichée en permanence sur le module de traitement ; en cas de besoin, il est possible de commuter sur l'affichage de la température actuelle de l'huile réducteur.



REMARQUE

Pour plus d'informations concernant le module de diagnostic, consulter le manuel Module de diagnostic DUV10A (nous consulter).



5 Installation et montage

5.1 Outils et accessoires pour le montage

Les éléments suivants ne font pas partie de la fourniture SEW :

- Jeu complet de clés
- Clé dynamométrique
- Dispositif de montage
- Pièces pour compenser les jeux éventuels (rondelles, entretoises)
- Éléments de blocage pour fixer les pièces côté entrée et côté sortie
- Produit antigrippant, p. ex. NOCO®-Fluid de SEW → excepté pour les réducteurs à arbre creux
- Pour les réducteurs à arbre creux → outils pour le montage et démontage sur l'arbre machine
- Pièces de fixation pour le support

5.2 Tolérances

Respecter les tolérances suivantes.

5.2.1 Bout d'arbre

Tolérances de diamètre selon DIN 748

Ø = arbre de sortie lisse / ..R → ISO v6

Ø = arbre de sortie comme arbre sortant avec clavette /..S → ISO m6

Orifices de centrage selon DIN 332, partie 2 (version D..)

Ø > 16...21 mm → M6	Ø > 50...85 mm → M20
Ø > 21...24 mm → M8	Ø > 85...130 mm → M24
Ø > 24...30 mm → M10	Ø > 130...225 mm ¹⁾ → M30
Ø > 30...38 mm → M12	Ø > 225...320 mm ¹⁾ → M36
Ø > 38...50 mm → M16	Ø > 320...500 mm ¹⁾ → M42

1) Cotes différant de DIN 332, la profondeur de filetage, dégagement compris, doit être égale au moins au double du diamètre nominal du filetage

Clavettes selon DIN 6885 (version haute)

5.2.2 Arbre creux

Tolérance de diamètre

- Ø → ISO H7 pour arbres creux avec frettes de serrage
- Ø → ISO H8 pour arbres creux avec rainure de clavette

5.2.3 Flasque de montage

Tolérances pour bord de centrage : ISO f7



5.3 Remarques importantes



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement dû à un redémarrage involontaire de l'entraînement

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débiter les travaux, couper l'alimentation du moteur.
- Protéger le moteur contre tout redémarrage involontaire.



⚠ AVERTISSEMENT !

Une machine client insuffisamment sécurisée risque de tomber lors du montage ou du démontage du réducteur.

Blessures graves ou mortelles

- Lors du montage ou démontage du réducteur, protéger la machine de l'exploitant contre tout mouvement incontrôlé.
- Avant de desserrer les liaisons sur les arbres, s'assurer qu'aucun couple de torsion résiduel ne soit présent sur l'arbre (déformation au niveau de l'installation).



⚠ AVERTISSEMENT !

Les réducteurs et l'huile des réducteurs peuvent s'échauffer fortement – Attention aux brûlures !

Blessures graves

- Avant de débiter les travaux, laisser refroidir le réducteur.
- Dévisser la vis de niveau d'huile et le bouchon de vidange avec précaution.



⚠ ATTENTION !

Danger dû à des éléments non sûrs, p. ex. des clavettes.

Risque d'écrasement par la chute d'éléments

- Monter des dispositifs de protection adéquats.
- Bloquer les éléments.



⚠ ATTENTION !

Risque de glissade en raison de fuites de lubrifiant sur des joints détériorés

Blessures légères

- Vérifier l'absence de fuites de lubrifiant sur le réducteur et les pièces d'adaptation.



⚠ ATTENTION !

Danger en raison de pièces saillantes

Blessures légères

- Les réducteurs et leurs pièces d'adaptation ne doivent pas dépasser sur les axes de circulation.



ATTENTION !

Une installation et un montage non conformes risquent d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- Veiller à ce que les éléments machine soient déterminés correctement par rapport à la charge.
- En standard, les réducteurs sont livrés sans lubrifiant.



- Tout changement de position de montage doit avoir été autorisé au préalable par SEW. Sans autorisation expresse, la garantie n'est plus valable.
- Les principales caractéristiques techniques figurent sur la plaque signalétique.
Les autres données importantes pour le fonctionnement sont indiquées sur les plans, les accusés de réception de commande ou les documentations spécifiques à la commande.
- Toute modification du réducteur ou des éléments additionnels est interdite sans accord préalable de SEW.
- Pour les éléments d'entraînement en rotation tels que les accouplements, les roues dentées ou les transmissions sur arbre d'entrée par courroie, prévoir des mesures de protection appropriées contre les contacts.
- Le réducteur doit être installé / monté conformément à sa position de montage sur un support plat, exempt de vibrations et non déformable. Lors de l'installation, veiller à ne pas déformer les fixations des pattes et des flasques-bride.
- Veiller à ce que les bouchons de niveau, de vidange et les événements soient accessibles facilement !
- Lors du montage du filtre dans le système de refroidissement OAP ou OWP, veiller à disposer d'une hauteur suffisante pour démonter et retirer l'élément de filtrage et le porte-filtre.
- En cas de risque de corrosion électrochimique entre le réducteur et la machine entraînée (en raison de contacts entre différents métaux, comme par exemple fonte / acier inoxydable), insérer des pièces intercalaires en matière synthétique. Prévoir également des rondelles en matière synthétique pour les vis ! Toujours mettre le carter réducteur à la terre.
- Le montage de réducteurs sans couvercle d'entrée sur des moteurs et des adaptateurs ne doit être effectué que par du personnel habilité. Dans ce cas, prière de consulter l'interlocuteur SEW local.
- Ne pas effectuer de travaux de soudure sur l'entraînement. Ne pas utiliser les entraînements comme point de masse pour les travaux de soudure. La soudure risque de détériorer la denture et les roulements.
- En cas d'installation à l'extérieur, l'exposition au rayonnement solaire n'est pas autorisée. Prévoir des mesures de protection appropriées comme par exemple un couvercle ou un toit, afin d'empêcher toute accumulation de chaleur. L'exploitant doit s'assurer qu'aucun corps étranger n'entrave le fonctionnement du réducteur (p. ex. en raison de la chute d'objets ou de secousses).
- Protéger le réducteur de l'exposition directe à l'air froid. La condensation peut en effet conduire à la concentration d'eau dans l'huile.
- Pour une utilisation en milieu humide ou à l'extérieur, les réducteurs sont livrés sur demande avec une peinture spéciale. Retoucher impérativement les endroits où la peinture s'écaille (par exemple au niveau de l'évent).
- Ne pas modifier la tubulure existante.
- Sur le réducteur garni d'huile en usine, contrôler si l'évent a été monté avant la mise en service.
- Respecter les consignes de sécurité des différents chapitres !



5.4 Condition pour le montage

S'assurer que les points suivants sont respectés.

- Les indications figurant sur la plaque signalétique du moteur correspondent aux caractéristiques du réseau.
- L'appareil n'a subi aucun dommage durant le transport ou la période de stockage.
- La température ambiante est conforme aux indications des documents de commande.
- Aucun risque de contact avec des produits dangereux tels que huiles, acides, gaz, vapeurs, rayonnements nocifs, etc. dans le milieu environnant.
- Éliminer soigneusement le produit anticorrosion et toutes les éventuelles salissures qui recouvrent les bouts d'arbre de sortie et les surfaces des flasques. Utiliser un solvant de type courant. Veiller à ce que le solvant n'entre pas en contact avec les lèvres des bagues d'étanchéité (risque de détérioration !).

5.4.1 Stockage longue durée des réducteurs

Attention : en cas de périodes de stockage ≥ 1 année, la durée de vie de la graisse pour roulements est réduite (uniquement roulements graissés).

Remplacer le filtre d'évent joint par le bouchon d'obturation.

5.5 Installation du réducteur

5.5.1 Couples de serrage : fixation des réducteurs en exécution à pattes

Le tableau suivant indique les tailles de filetage et les couples de serrage pour la fixation par pattes des différentes tailles de réducteur.

Taille	Vis / Écrou	Couple de serrage Qualité 8.8 [Nm]
X100-110	M20	464
X120-130	M24	798
X140-150	M30	1597
X160-170	M36	2778
X180-190		
X200-230	M42	3995
X240-280	M48	6022
X290-320	M56	9650



REMARQUE

Les vis ne doivent pas être graissées pour le montage.



5.5.2 Couples de serrage : vis de fixation des pièces d'adaptation du réducteur

Serrer les vis des pièces d'adaptation du réducteur, des capots et couvercles de protection aux couples indiqués ci-dessous.



REMARQUE

Les couples de serrage ne sont pas valables pour les fixations de type accouplement rigide, bras de couple, flasque de montage, arbre creux avec frette de serrage, etc. ; ces couples sont indiqués dans les différents chapitres.

Vis / Écrou	Couple de serrage Qualité 8.8 [Nm]
M6	11
M8	27
M10	54
M12	93



REMARQUE

Les vis ne doivent pas être graissées pour le montage.

5.5.3 Support

La rapidité et la fiabilité de l'installation du réducteur dépendent du choix du support et de la planification des opérations, incluant la réalisation adéquate des fondations.

En cas d'installation du réducteur sur une structure en acier, il faut assurer une rigidité suffisante pour éviter des vibrations et des oscillations dangereuses. Le support doit être conçu en fonction du poids et du couple, en tenant compte des forces exercées sur le réducteur.

Serrer les vis ou écrous de fixation au couple prescrit. Prévoir des vis et des couples de serrage selon les indications du chapitre "Fixation du réducteur" (voir page 83).



ATTENTION !

Un support inapproprié risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Le support doit être à l'horizontale et à plat ; veiller à ne pas déformer le réducteur lors du serrage des vis de fixation. Les imperfections de niveau doivent être compensées de manière adéquate.
- Respecter les indications de poids de la plaque signalétique !



5.5.4 Alignement de l'axe de l'arbre



⚠ AVERTISSEMENT !

Casse des arbres en cas de non-respect de la précision d'alignement des axes des arbres entre eux.

Blessures graves ou mortelles

- Tenir compte des prescriptions concernant les accouplements données dans les notices d'exploitation correspondantes.

La durée de vie des arbres, des roulements et des accouplements dépend pour l'essentiel de la précision d'alignement des axes des arbres entre eux.

Il est donc souhaitable de toujours avoir une tolérance zéro. Pour cela, tenir compte également des prescriptions concernant les accouplements dans les notices d'exploitation correspondantes.

5.6 Remplir le réducteur d'huile / départ usine sans lubrifiant (standard)

5.6.1 Remarques générales

En standard, les réducteurs sont livrés sans lubrifiant.



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement dû à un redémarrage involontaire de l'entraînement

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débuter les travaux, couper l'alimentation du moteur.
- Protéger le moteur contre tout redémarrage involontaire.



ATTENTION !

Un remplissage inapproprié d'huile risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- Remplir le réducteur lorsqu'il se trouve dans sa position de montage définitive.
- Au moment du remplissage, l'huile doit être à température ambiante.
- Sur les réducteurs avec liaison d'alimentation externe, p. ex. unités de lubrification, réaliser les raccordements avant le remplissage d'huile.
- Respecter les indications complémentaires des chapitres suivants concernant le mode de lubrification.
- Remplir le réducteur avec le type et la quantité d'huile indiqués sur la plaque signalétique. La quantité d'huile indiquée sur la plaque signalétique est indicative. La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur l'indicateur de niveau d'huile visuel ou sur la jauge de niveau d'huile.
En cas d'éléments additionnels, comme p. ex. une unité de lubrification, la quantité d'huile nécessaire augmente. Respecter les indications relatives à l'unité de lubrification qui figurent dans la notice d'exploitation SEW correspondante. Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Remplacer l'huile" (voir page 220).
- Contrôler le niveau d'huile à l'aide de l'indicateur de niveau d'huile visuel, de la jauge d'huile ou du regard d'huile. Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Contrôler le niveau d'huile" (voir page 212).
- Pour remplir le réducteur, utiliser un filtre de remplissage (finesse de filtration 25 µm max.).



Installation et montage

Remplir le réducteur d'huile / départ usine sans lubrifiant (standard)

5.6.2 Réducteurs avec vase d'expansion /ET

Afin d'assurer un remplissage d'huile correct du réducteur, respecter les conditions suivantes.

- La température de l'huile versée dans le réducteur doit se situer entre 10 °C et 40 °C.
- La viscosité de l'huile de remplissage ne doit pas excéder 3 500 mm²/s au moment du remplissage.

C'est pourquoi, en fonction du type d'huile utilisée, une température de remplissage minimale plus élevée peut être nécessaire. Les valeurs indicatives figurent dans le tableau suivant.

Température min. de remplissage de l'huile [°C]		
Classe de viscosité	minérale	synthétique
ISO VG 220	10	10
ISO VG 320	10	10
ISO VG 460	15	10
ISO VG 680	20	15



ATTENTION !

Si la température de l'huile se situe hors de la plage autorisée lors du remplissage, ceci peut provoquer un manque de lubrification ou des fuites d'huile lors du fonctionnement.

Risque de dommages matériels

- Respecter la température de l'huile autorisée pour le remplissage.



ATTENTION !

Si la viscosité de l'huile est supérieure à la viscosité autorisée de 3 500 mm²/s, ceci risque de provoquer la cavitation de l'huile (présence d'air dans l'huile) et une lubrification insuffisante et par conséquent la détérioration du réducteur.

Risque de dommages matériels

- Lors du remplissage, respecter la viscosité de l'huile prescrite.



5.6.3 Réducteurs avec pompe attelée / SEP



ATTENTION !

Une installation et un montage non conformes de la pompe attelée [1] risquent d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.

- Remplir le réducteur avec le type et la quantité d'huile indiqués sur la plaque signalétique et au chapitre "Remplacer l'huile" (voir page 220).
- Contrôler le niveau d'huile à l'aide de l'indicateur de niveau d'huile visuel, de la jauge d'huile ou du regard d'huile. Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Contrôler le niveau d'huile" (voir page 212).
- Immédiatement avant la première mise en service, dévisser le bouchon d'obturation à visser [3] et remplir totalement la pompe attelée [1] d'huile. Après le remplissage, revisser le bouchon d'obturation [3].

Répéter cette opération après un arrêt de plus de six mois ou après remplacement de l'huile.

Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Réducteurs avec lubrification sous pression" (voir page 201) et la documentation du fabricant.

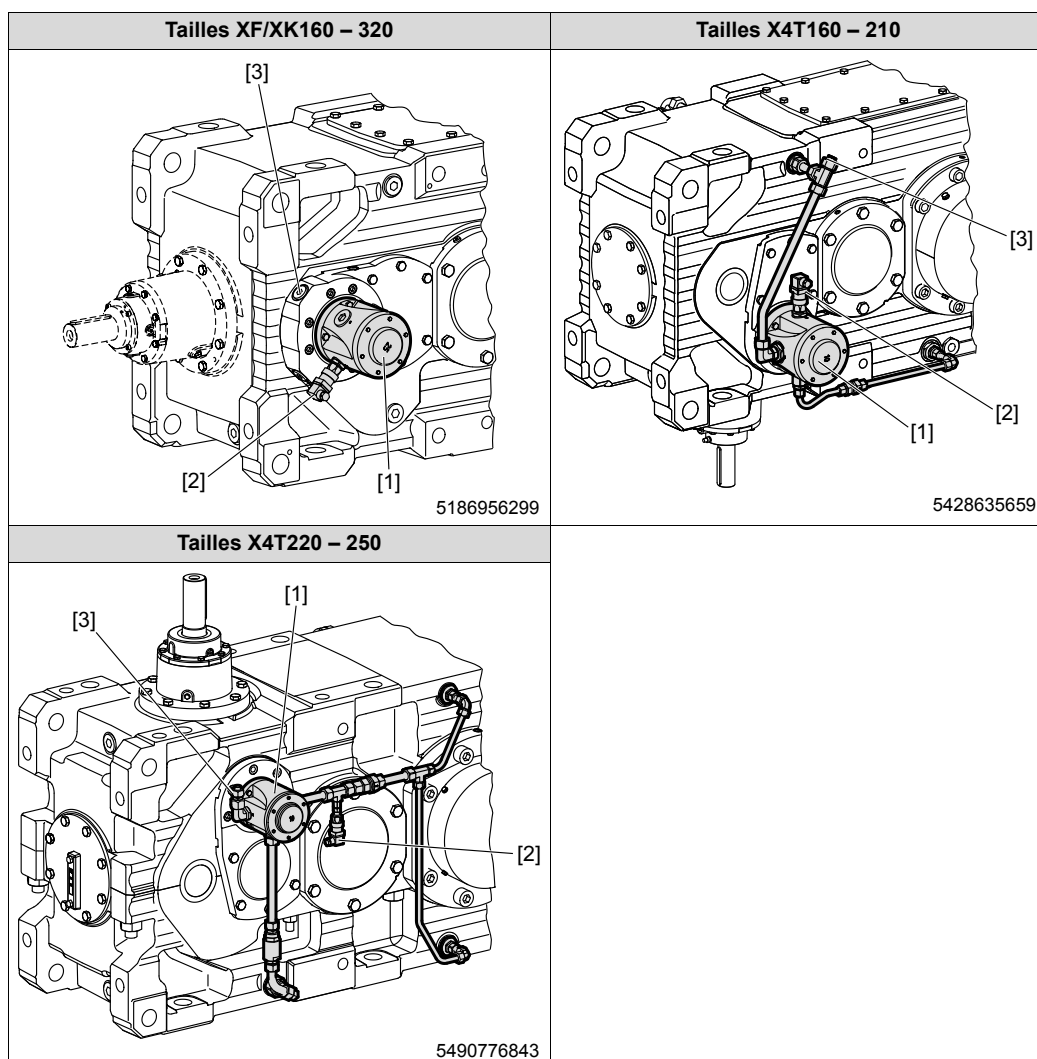
Les illustrations suivantes présentent les réducteurs en positions M1, M4 et M5 avec les bouchons d'obturation [3] et les pressostats [2] adéquats.



Installation et montage

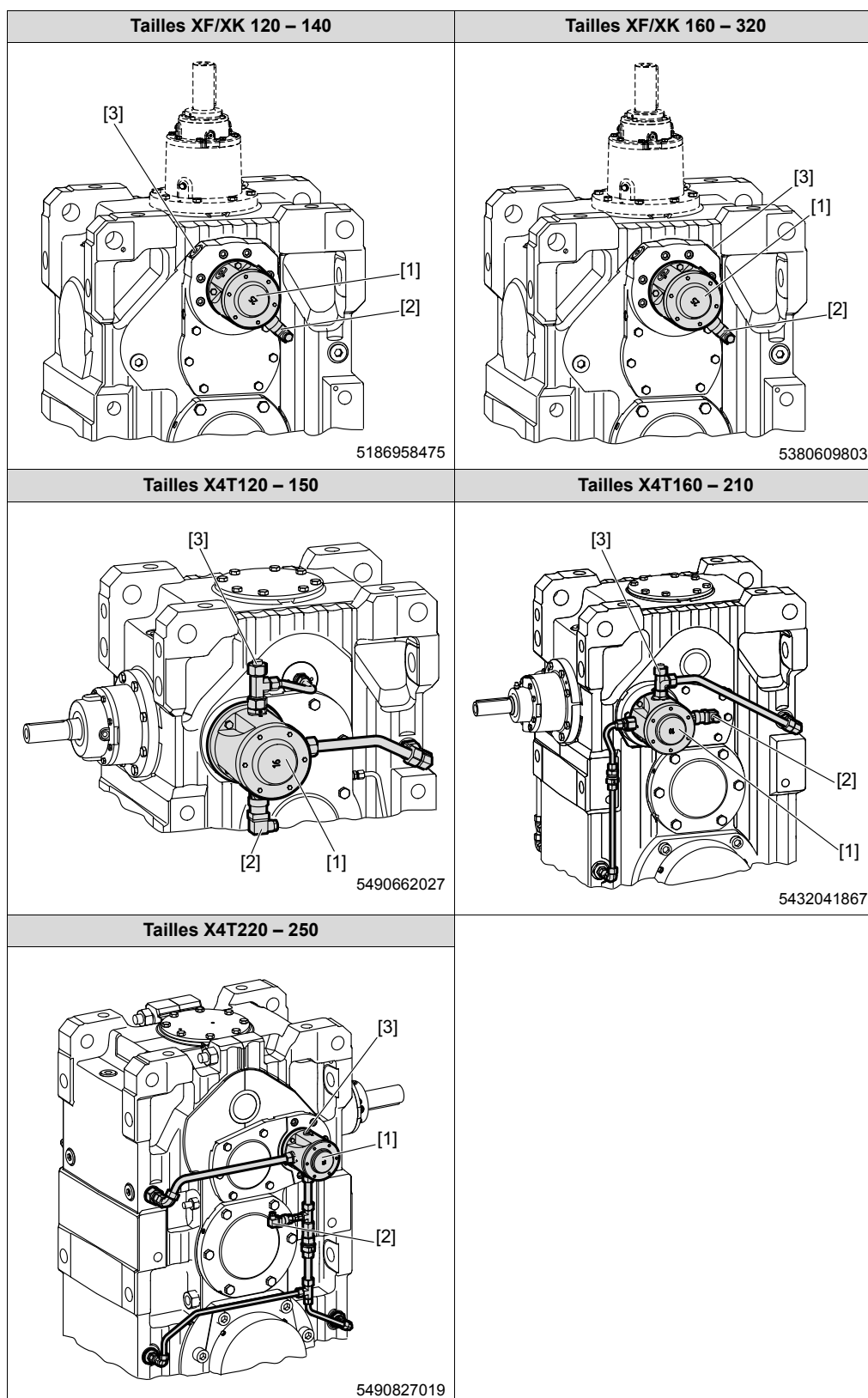
Remplir le réducteur d'huile / départ usine sans lubrifiant (standard)

Position de montage M1





Position de montage M4

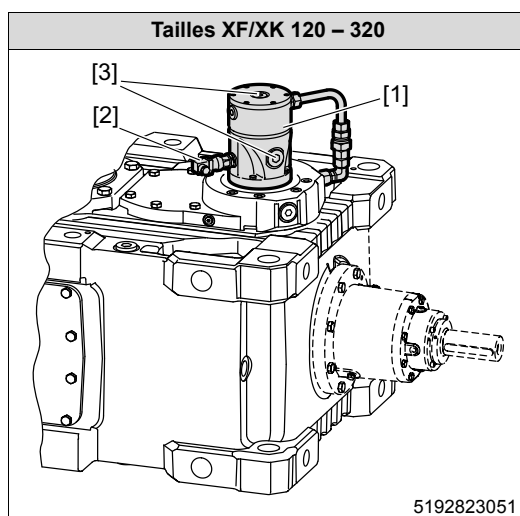




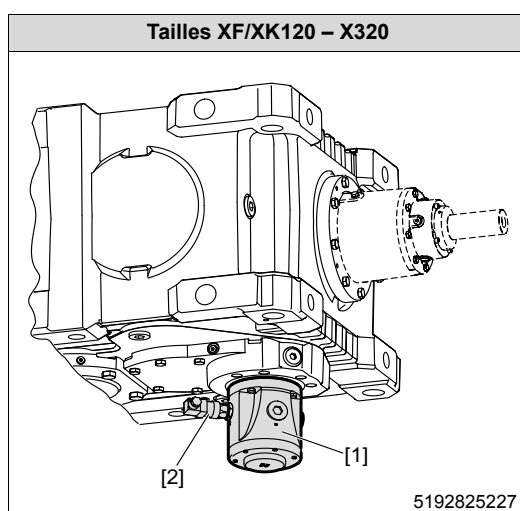
Installation et montage

Remplir le réducteur d'huile / départ usine sans lubrifiant (standard)

Position de montage M5



Si la pompe attelée [3] est montée en dessous du niveau d'huile, il n'est pas nécessaire de remplir la pompe d'huile.



Pressostat

Les réducteurs avec pompe attelée [1] sont équipés de série d'un pressostat [2] pour la surveillance du fonctionnement. Le raccordement doit être effectué par le client. Respecter les consignes du chapitre "Pressostat" (voir page 195).



5.7 Réducteurs départ usine avec lubrifiant (option)



ATTENTION !

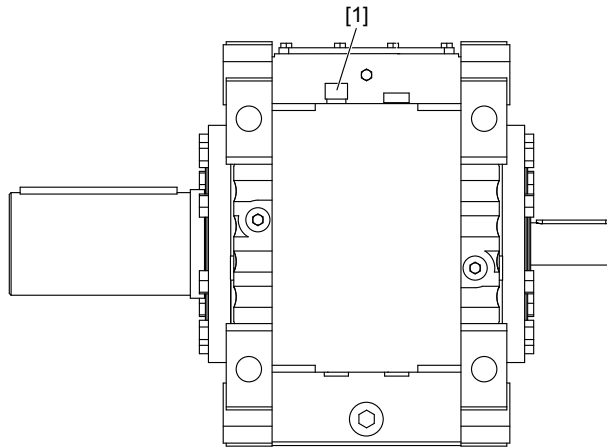
Une mise en service incorrecte risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Attention : lors de la première mise en service de réducteurs avec pompe attelée, motopompe ou dispositif de refroidissement côté client, ceux-ci doivent être vidés de leur air.

Si le réducteur est livré départ usine avec du lubrifiant, l'évent doit être monté avant la mise en service. Il fait partie de la livraison.

L'illustration suivante est un exemple. La position de l'évent est indiquée dans les documents de commande.



4688864907

1. Retirer le bouchon d'obturation.
2. Mettre en place l'évent [1].
3. Vérifier le niveau d'huile. Respecter les consignes du chapitre "Contrôler le niveau d'huile" (voir page 212).



5.8 Réducteurs à arbre sortant

5.8.1 Montage des éléments côté entrée et côté sortie



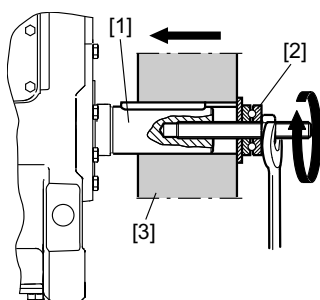
ATTENTION !

Les roulements, le carter ou les arbres risquent d'être endommagés en cas de montage incorrect.

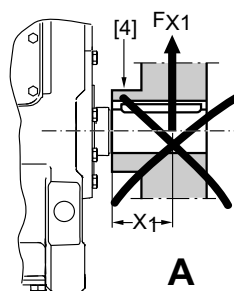
Risque de dommages matériels

- Utiliser impérativement un dispositif de montage pour mettre en place les éléments côté entrée et côté sortie. Pour fixer le dispositif de montage, se servir des taraudages prévus à cet effet sur le bout d'arbre.
- En aucun cas, ne se servir d'un marteau pour mettre en place les poulies, les accouplements, les pignons etc. sur les bouts d'arbre. Risque de détérioration des roulements, du carter et de l'arbre !
- Vérifier la tension de la courroie montée sur poulie par rapport aux indications du fournisseur.

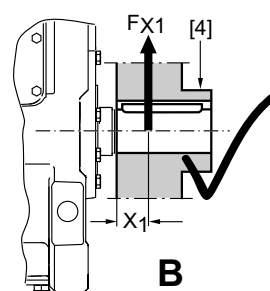
L'illustration ci-dessous montre un dispositif de montage d'accouplements ou de moyeux sur bouts d'arbre réducteur ou moteur. Le roulement axial sur le dispositif de montage n'est pas indispensable.



356867979



A



B

651876363

- [1] Bout d'arbre
[2] Roulement axial
[3] Moyeu d'accouplement
[4] Moyeu

- A Incorrect
B Correct

Afin d'éviter des charges radiales élevées non admissibles, monter les roues dentées et les roues à chaîne comme représenté sur l'illustration **B**.



REMARQUE

Le montage de l'élément côté sortie sera simplifié si celui-ci est au préalable enduit de produit antigrippant et/ou brièvement préchauffé (à 80 ... 100 °C).



5.9 Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique /FC



ATTENTION !

Une installation et un montage non conformes risquent d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

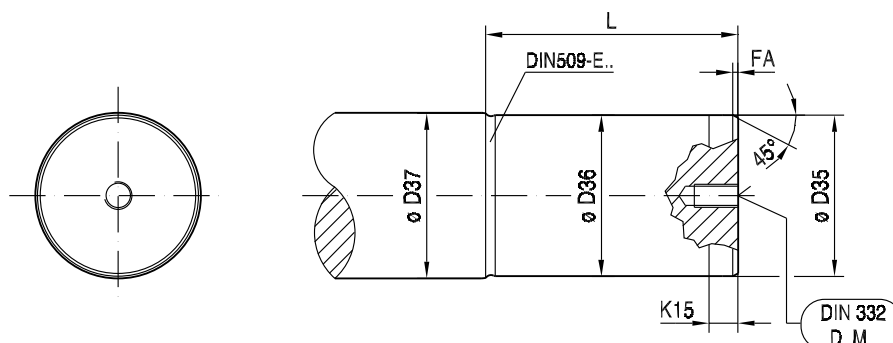
- Les réducteurs avec accouplements rigides ne peuvent pas être fixés au sol avec une liaison rigide. La fixation par pattes du réducteur et l'utilisation d'un support ne sont par conséquent pas admissibles.

5.9.1 Cotes de l'arbre machine



REMARQUE

S'assurer que les cotes de l'arbre machine correspondent aux prescriptions SEW.



1658359563

	ø D35	ø D36	ø D37	FA	K15	L	DIN 332 D.M..	DIN 509
X..R100	85 _{h9}	85 _{v6}	90	2	9	131	M20	E2.5x0.4
X..R110	85 _{h9}	85 _{v6}	100	2	9	131	M20	E2.5x0.4
X..R120	115 _{h9}	115 _{v6}	120	2	9	165	M24	E2.5x0.4
X..R130	115 _{h9}	115 _{v6}	130	2	9	165	M24	E2.5x0.4
X..R140	135 _{h9}	135 _{v6}	140	3	11	202	M30	E2.5x0.4
X..R150	135 _{h9}	135 _{v6}	160	3	11	202	M30	E2.5x0.4
X..R160	165 _{h9}	165 _{v6}	170	2	11	222	M30	E2.5x0.4
X..R170	165 _{h9}	165 _{v6}	170	2	11	222	M30	E2.5x0.4
X..R180	175 _{h9}	175 _{v6}	180	3	14	253	M30	E2.5x0.4
X..R190	175 _{h9}	175 _{v6}	180	3	14	253	M30	E2.5x0.4
X..R200	195 _{h9}	195 _{v6}	200	3	14	283	M30	E2.5x0.4
X..R210	195 _{h9}	195 _{v6}	200	3	14	283	M30	E2.5x0.4
X..R220	235 _{h9}	235 _{v6}	240	3	14	298	M36	E2.5x0.4
X..R230	235 _{h9}	235 _{v6}	240	3	14	298	M36	E2.5x0.4
X..R240	275 _{h9}	275 _{v6}	280	4	14	318	M36	E2.5x0.4
X..R250	275 _{h9}	275 _{v6}	280	4	14	318	M36	E2.5x0.4
X..R260	275 _{h9}	275 _{v6}	280	4	14	318	M36	E2.5x0.4
X..R270	295 _{h9}	295 _{v6}	300	4	19	343	M36	E2.5x0.4
X..R280	295 _{h9}	295 _{v6}	300	4	19	343	M36	E2.5x0.4
X..R290	315 _{h9}	315 _{v6}	320	4	19	373	M36	E2.5x0.4
X..R300	315 _{h9}	315 _{v6}	320	4	19	373	M36	E2.5x0.4
X..R310	355 _{h9}	355 _{v6}	360	4	19	413	M42	E2.5x0.4
X..R320	355 _{h9}	355 _{v6}	360	4	19	413	M42	E2.5x0.4



Installation et montage

Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique /FC

5.9.2 Montage de l'accouplement sur l'arbre machine

1. Nettoyer et dégraisser soigneusement l'arbre et l'alésage de l'accouplement rigide. Veiller également à ce que les perçages pour le démontage de l'accouplement soient propres.

- **ATTENTION !** Le montage incorrect risque d'endommager l'accouplement.

Risque de dommages matériels

- Toute trace de graisse doit absolument être retirée de l'arbre et de l'alésage afin de garantir le fonctionnement correct du joint à ajustement serré. Pour le montage, n'utiliser donc en aucun cas de la pâte de montage.

2. Préchauffer l'accouplement rigide à une température d'assemblage de 230 °C dans la mesure où aucune température d'assemblage spécifique n'est indiquée dans les documents de commande.

- **⚠ ATTENTION !** Le jeu nécessaire pour le montage est produit par préchauffage de l'accouplement.

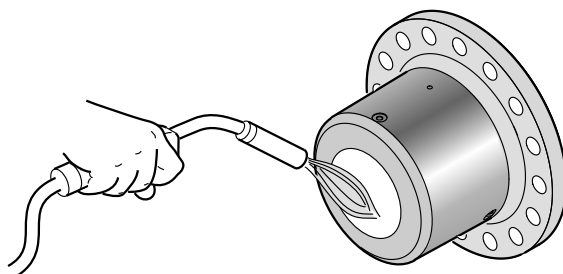
Attention ! Risque de brûlures pendant toute la durée du montage !

- Protéger les pièces préchauffées contre le contact accidentel !

- **ATTENTION !** La chaleur rayonnante des accouplements rigides peut endommager les éléments situés à proximité.

Risque de dommages matériels

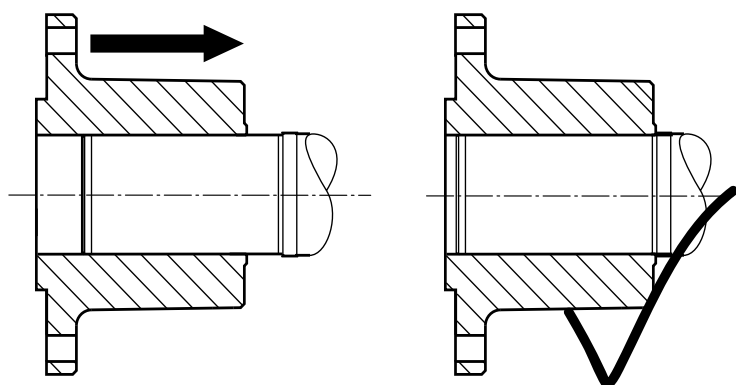
- Protéger les éléments avoisinants (par exemple les bagues d'étanchéité) avec des panneaux de protection contre la chaleur adaptés.



1153862283



3. Monter rapidement l'accouplement rigide jusqu'en butée de l'épaule de l'arbre.
 - **REMARQUE !** Préparer soigneusement les outils et la procédure de montage afin de pouvoir monter rapidement l'accouplement sur l'arbre. En phase de refroidissement, l'accouplement doit être bloqué sur l'arbre.
 - **REMARQUE !** Après refroidissement de l'accouplement, vaporiser sur les perçages de démontage de l'huile minérale propre puis les obturer avec les bouchons d'obturation joints à cet effet.



1153865867

5.9.3 Montage de la liaison par flasque



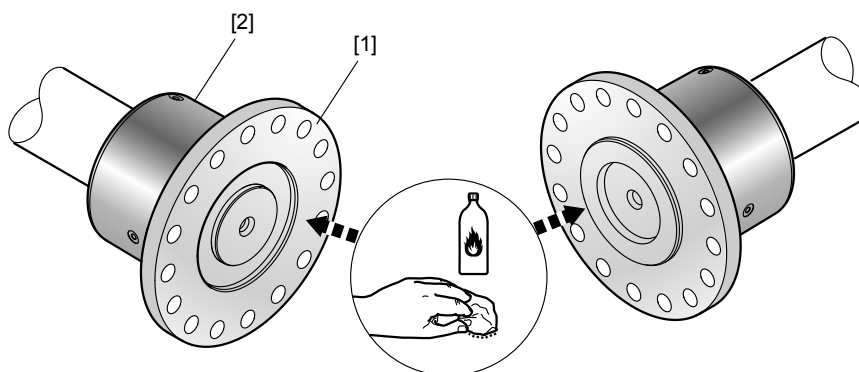
ATTENTION !

Un montage incorrect risque d'endommager l'accouplement.

Risque de dommages matériels

- Lors du montage, tenir compte du fait que l'accouplement rigide n'est pas en mesure de compenser les décalages des arbres.

1. Nettoyer les surfaces des flasques [1] des demi-accouplements [2].



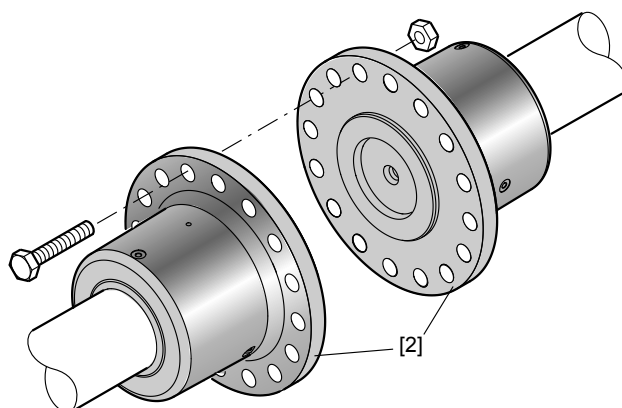
992697355



Installation et montage

Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique /FC

2. Aligner les taraudages des deux demi-accouplements [2] les uns sur les autres et assembler l'accouplement rigide.

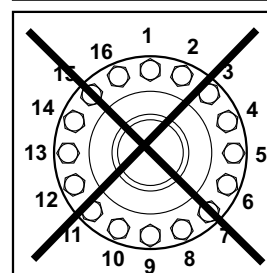
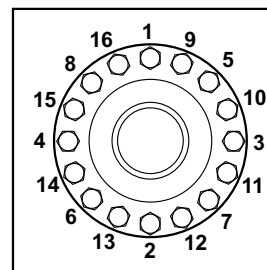
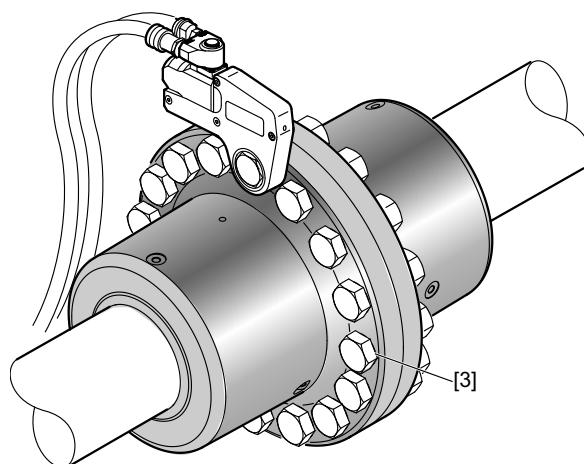


992700555



3. Mettre les vis [3] en place et les serrer en croix avec les couples de serrage indiqués dans le tableau suivant.

- **REMARQUE !** Les vis [3] ne doivent pas être graissées pour le montage.



992703755

Taille	Taille de vis	Couple de serrage Classe de résistance 10.9 [Nm]
X100-110	M20	661
X120-130	M24	1136
X140-150	M30	2274
X160-170	M36	3957
X180-190		
X200-230	M42	5610
X240-280	M48	8475
X290-320	M56	13583



Installation et montage

Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique /FC

5.9.4 Démontage de l'accouplement de l'arbre

Remarques



⚠ ATTENTION !

Risque d'écrasement et de coincement en cas de démontage de pièces lourdes non conforme aux instructions !

Risque de blessures !

- Démontez l'accouplement rigide conformément aux instructions.
- Respecter les instructions suivantes pour le démontage.



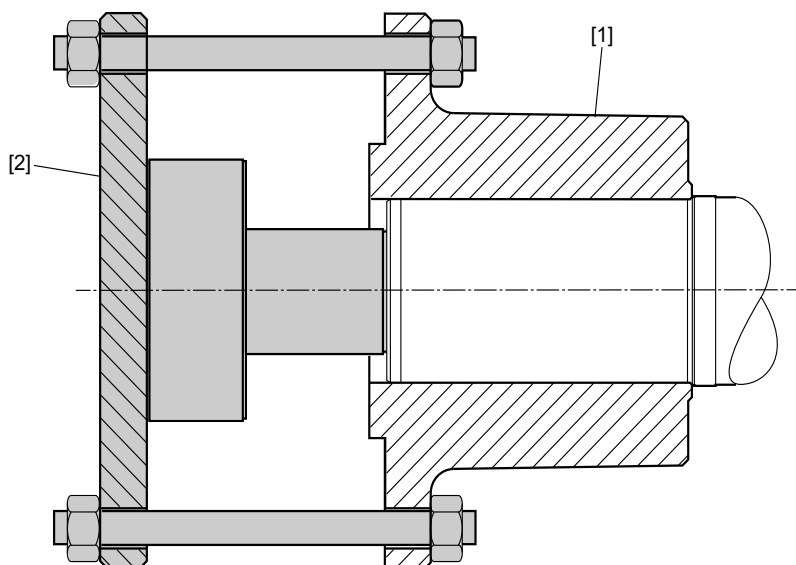
ATTENTION !

Le palier de l'arbre de sortie risque d'être endommagé en cas de démontage non conforme.

Risque de dommages matériels

- L'insertion d'un outil entre l'accouplement et le carter réducteur n'est pas autorisée.

Pour le démontage de l'accouplement [1], il faut au préalable élargir hydrauliquement le joint à ajustement serré, puis surmonter la force de maintien restante avec un arrache-moyeu [2]. L'illustration suivante représente, à titre d'exemple, la structure d'un arrache-moyeu hydraulique.



1071755147

Pour le démontage, il faut une pompe à huile pour chaque perçage de démontage.

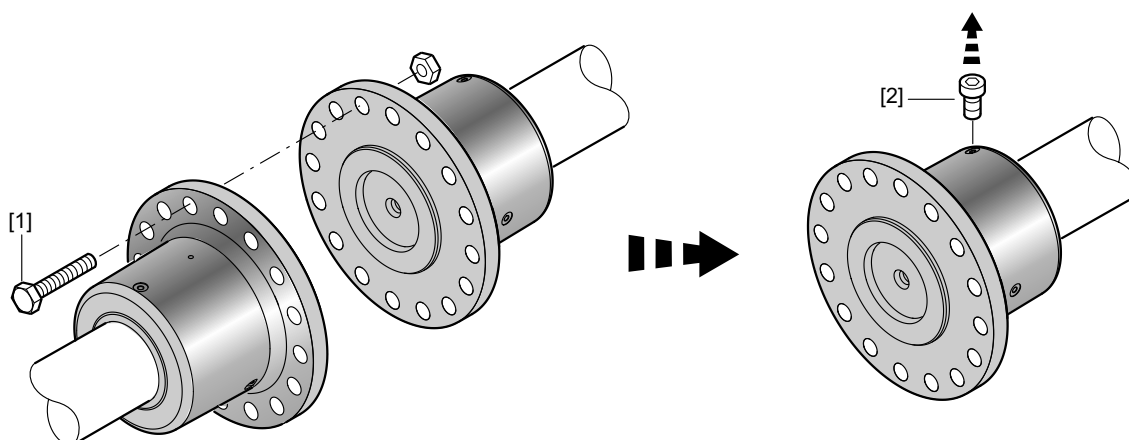


Les données nécessaires pour le dimensionnement de l'arrache-moyeu figurent dans le tableau suivant.

Taille	Pression d'huile nécessaire pour le démontage [bar]	Nombre de perçages de démontage / Nombre de pompes à huile nécessaires	Taraudage de raccordement du circuit d'huile sous pression sur l'accouplement rigide	Force axiale nécessaire pour l'arrache-moyeu [kN]
X100-110	1600	2	G 1/4"	85
X120-130		2		115
X140-150		2		160
X160-170		2		190
X180-190		3		220
X200-210		3		280
X220-230		3		360
X240-260		3		420
X270-280		3		490
X290-300		3		550
X310-320		3		670

Procédure

- Desserrer les vis [1] et retirer l'accouplement rigide. Retirer ensuite les bouchons d'obturation [2] des perçages de démontage.
 - REMARQUE !** Préparer soigneusement les outils et la procédure de démontage afin de pouvoir démonter rapidement l'accouplement rigide de l'arbre.



1105822859

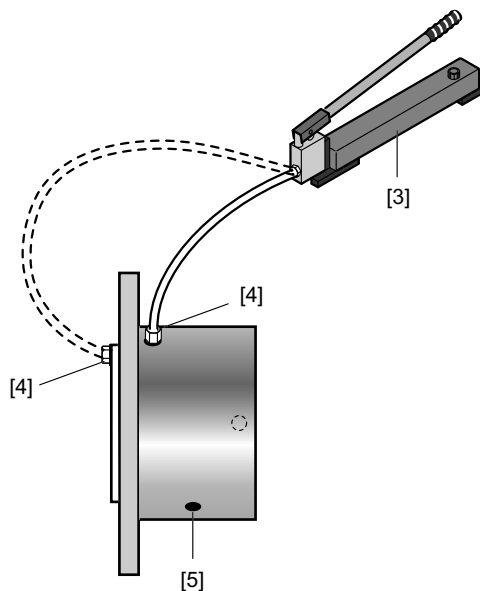


Installation et montage

Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique /FC

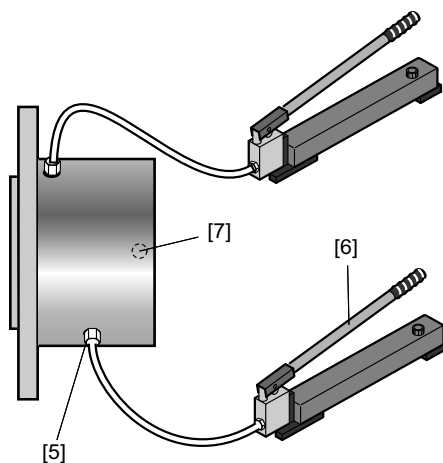
2. Raccorder la première pompe à huile [3] sur le perçage de démontage [4] le plus près du flasque et injecter de l'huile jusqu'à ce que de l'huile sorte par le deuxième perçage de démontage [5]. Selon la taille, ce perçage peut également être situé côté frontal sur la surface de flasque de l'accouplement.

- **REMARQUE !** Pour le démontage, respecter impérativement les consignes de sécurité des fabricants des dispositifs hydrauliques.



1000632331

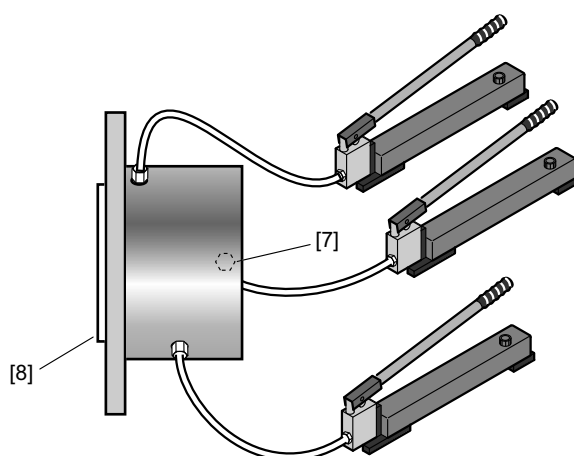
3. Raccorder la pompe à huile suivante [6] sur ce perçage [5] et injecter de l'huile jusqu'à ce que de l'huile sorte par le perçage de démontage suivant [7].



1002542475

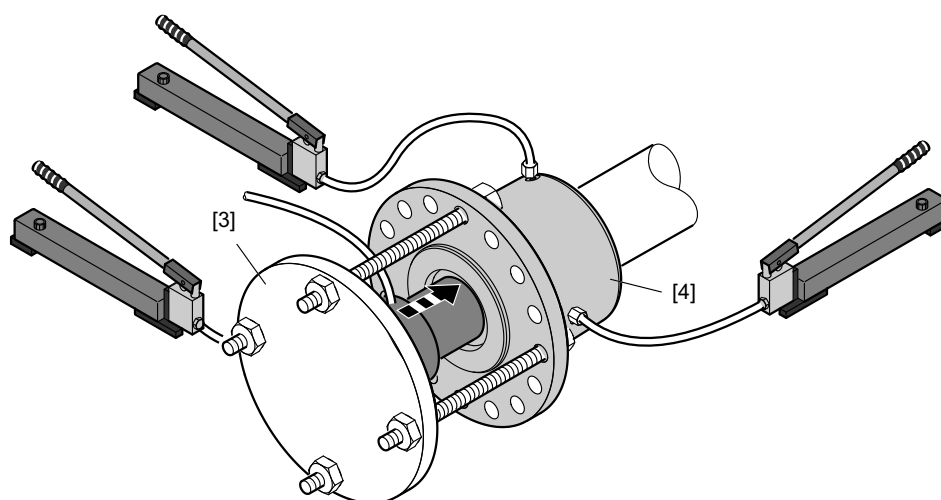


4. Répéter cette opération jusqu'à ce que tous les perçages de démontage soient reliés à une pompe à huile et sous pression. Au niveau du dernier perçage de démontage [7], augmenter la pression jusqu'à ce qu'une couronne d'huile apparaisse au niveau des deux faces frontales de l'accouplement [8].
 - **REMARQUE !** Le démontage peut également être réalisé avec une seule pompe à huile. Dans ce cas, les différents perçages de démontage doivent être obturés après mise sous pression. Injecter régulièrement de l'huile afin de maintenir une pression constante dans le système pendant toute la durée du démontage.
 - **REMARQUE !** Conserver la pression d'huile pendant environ 30 minutes avant de retirer l'accouplement afin qu'un film d'huile uniforme puisse se former au niveau du joint à ajustement serré. La pression d'huile doit être assurée au niveau de tous les perçages pendant toute cette durée et la durée du démontage.



1002549387

5. Mettre en place l'arrache-moyeu [3]. Retirer l'accouplement de l'arbre. La pression d'huile diminuant très nettement lorsqu'on atteint le dernier perçage de démontage, la force nécessaire pour retirer l'accouplement augmente fortement.



1000624651

6. Après démontage, contrôler l'état de l'arbre et de l'alésage d'accouplement. Les pièces endommagées doivent être remplacées.



5.10 Accouplements rigides avec rainure de clavette

5.10.1 Cotes de l'arbre machine

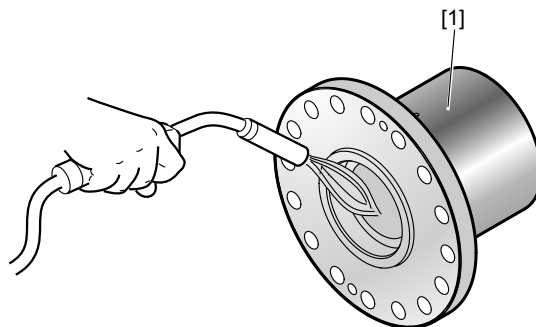


REMARQUE

S'assurer que les cotes de l'arbre machine correspondent aux prescriptions SEW.

5.10.2 Montage de l'accouplement sur l'arbre machine

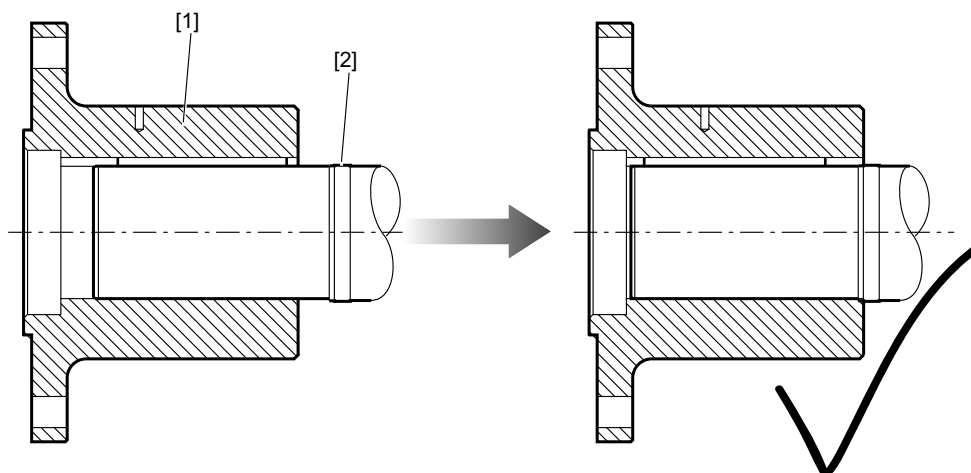
1. S'assurer que les cotes de l'arbre machine correspondent aux prescriptions SEW.
2. Nettoyer et dégraisser soigneusement l'arbre et l'alésage de l'accouplement rigide.
 - **▲ATTENTION !** Le montage incorrect risque d'endommager l'accouplement.
Risque de dommages matériels
 - Toute trace de graisse doit absolument être retirée de l'arbre et de l'alésage afin de garantir le fonctionnement correct du joint à ajustement serré / de l'accouplement par clavette. Pour le montage, n'utiliser donc en aucun cas de la pâte de montage.
3. Préchauffer le demi-accouplement rigide [1] à une température d'assemblage de 130 °C dans la mesure où aucune température d'assemblage spécifique n'est indiquée dans les documents de commande.
 - **▲ATTENTION !** Le jeu nécessaire pour le montage est produit par préchauffage de l'accouplement.
Attention ! Risque de brûlures pendant toute la durée du montage !
 - Protéger les pièces préchauffées contre le contact accidentel !
 - **▲ATTENTION !** La chaleur rayonnante du demi-accouplement rigide [1] peut endommager les éléments situés à proximité.
Risque de dommages matériels
 - Protéger les éléments avoisinants (par exemple les bagues d'étanchéité) avec des panneaux de protection contre la chaleur adaptés.



4349544459



4. Monter rapidement le demi-accouplement rigide [1] jusqu'en butée de l'épaulement de l'arbre réducteur [2].
- **REMARQUE !** Préparer soigneusement les outils et la procédure de montage afin de pouvoir monter rapidement l'accouplement sur l'arbre. En phase de refroidissement, l'accouplement doit être bloqué sur l'arbre.



4355233675



5.10.3 Montage de la liaison par flasque



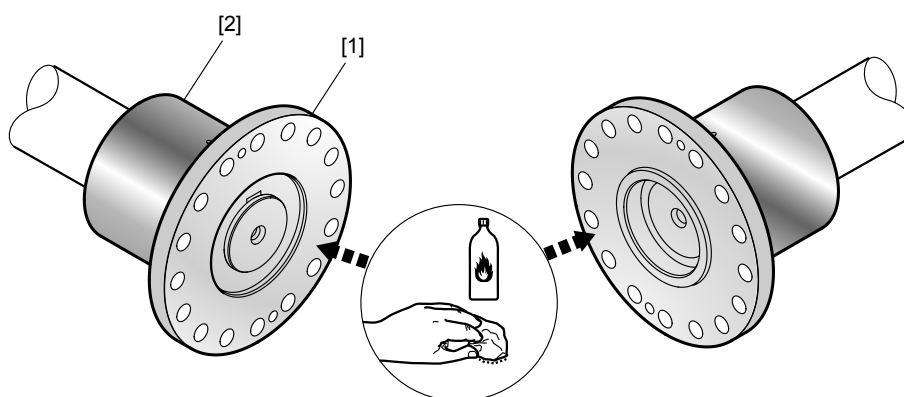
ATTENTION !

Le montage incorrect risque d'endommager l'accouplement rigide.

Risque de dommages matériels

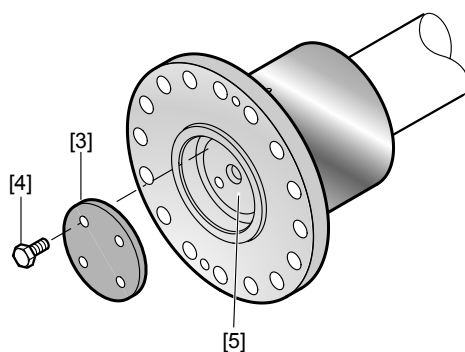
- Lors du montage, tenir compte du fait que l'accouplement rigide n'est pas en mesure de compenser les décalages des arbres.

1. Nettoyer les surfaces des flasques [1] des demi-accouplements rigides [2].



4349540107

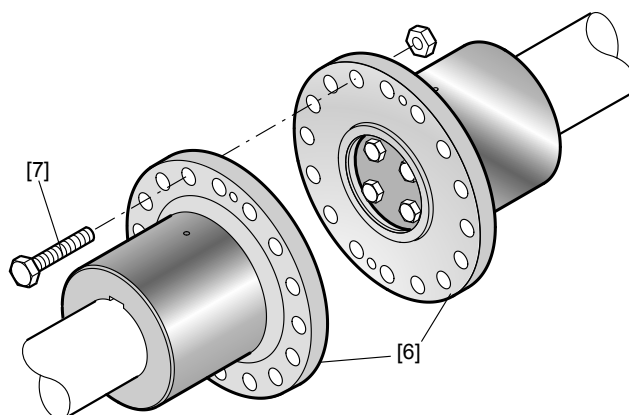
2. Monter la plaque arrière [3] sur l'arbre réducteur [5] à l'aide des vis [4].



4364607755



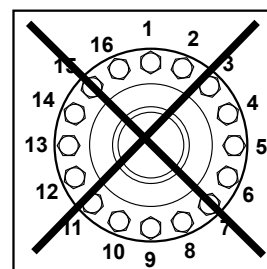
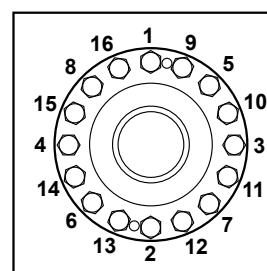
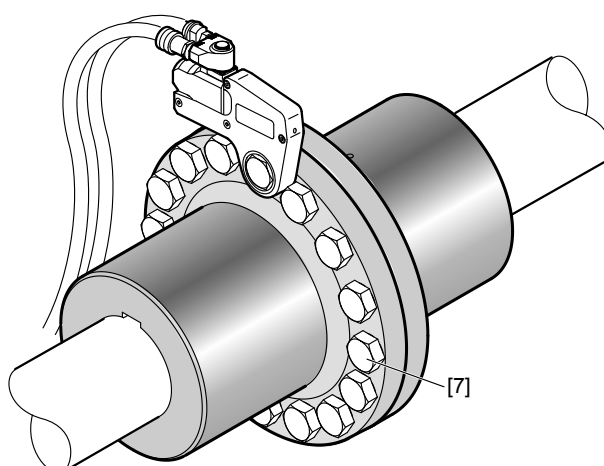
- Aligner les taraudages des deux demi-accouplements rigides [6] les uns sur les autres et assembler l'accouplement rigide.



4349546635

- Mettre les vis [7] en place et les serrer en croix aux couples de serrage indiqués dans le tableau suivant.

- REMARQUE !** Les vis [3] ne doivent pas être graissées pour le montage.



4355231243

Taille	Taille de vis	Couple de serrage Classe de résistance 10.9 [Nm]
X100-110	M20	661
X120-130	M24	1136
X140-150	M30	2274
X160-170	M36	3957
X180-190		
X200-230	M42	5610
X240-280	M48	8475
X290-320	M56	13583



5.10.4 Démontage de l'accouplement de l'arbre



⚠ ATTENTION !

Risque d'écrasement et de coincement en cas de démontage de pièces lourdes non conforme aux instructions !

Risque de blessures !

- Démontez l'accouplement rigide conformément aux instructions.
- Respecter les instructions suivantes pour le démontage.



ATTENTION !

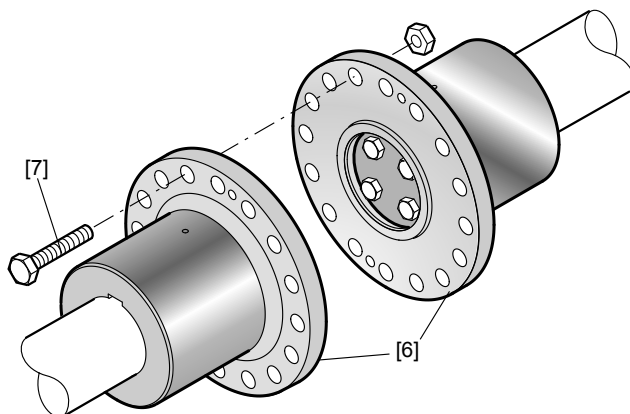
Le palier de l'arbre de sortie risque d'être endommagé en cas de démontage non conforme.

Risque de dommages matériels

- L'insertion d'un outil entre l'accouplement et le carter réducteur n'est pas autorisée.

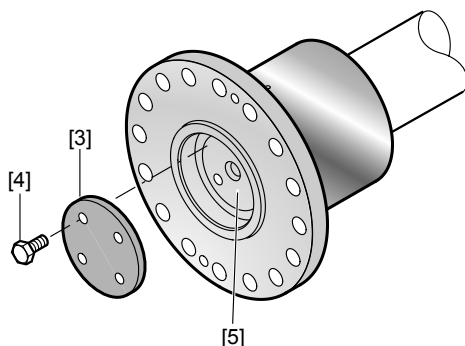
1. Desserrer les vis [7] et retirer l'accouplement rigide [6].

- **REMARQUE !** Préparer soigneusement les outils et la procédure de démontage afin de pouvoir démonter rapidement l'accouplement rigide de l'arbre.



4349546635

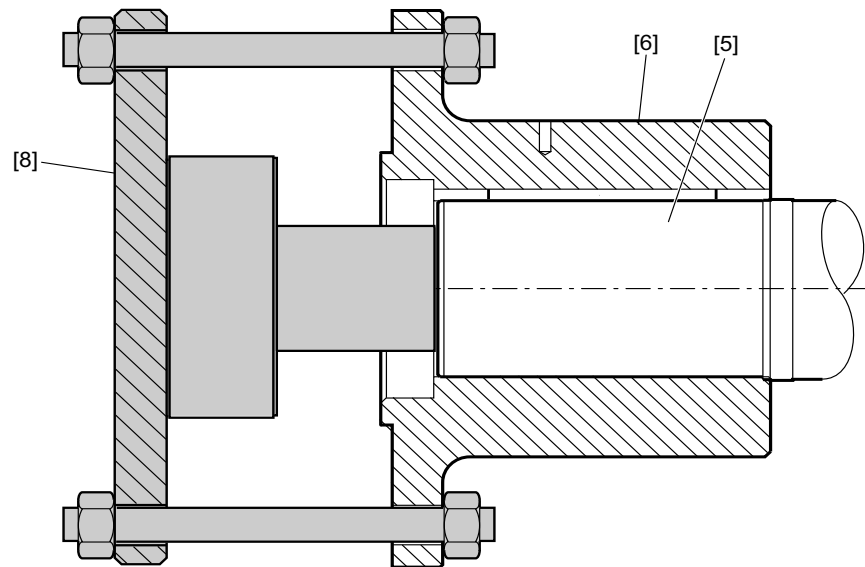
2. Desserrer les vis [4] et retirer la plaque arrière [3] de l'arbre réducteur [5].



4364607755



3. Mettre en place l'arrache-moyeu [8]. Retirer le demi-accouplement rigide [6] de l'arbre [5].



4349542283

4. Une fois le démontage terminé, contrôler l'état de l'arbre et de l'accouplement rigide. Les pièces endommagées doivent être remplacées.



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

5.11 Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

5.11.1 Remarques générales

Le matériau de l'arbre machine ainsi que l'accouplement par clavette sont à dimensionner par le client en fonction des charges possibles. Le matériau de l'arbre devrait présenter une limite élastique de 320 N/mm².

Respecter au minimum les longueurs de clavette indiquées sur la feuille de cotes (voir page suivante). En cas de clavette plus longue, la disposer symétriquement à l'arbre creux.

Dans le cas d'un arbre machine traversant ou de charges axiales, SEW recommande de réaliser l'arbre machine avec épaulement. Pour empêcher le desserrage de la vis de fixation de l'arbre machine en cas de charges réversibles, la bloquer avec du frein-filet adéquat. Si nécessaire, utiliser deux vis de fixation excentriques.

5.11.2 Tailles de filetage / Couples de serrage

SEW recommande les tailles de filetage et les couples de serrage suivants.

Taille	Taille de filetage recommandée		Couple de serrage [Nm] Vis de fixation [6] ¹⁾ Classe de résistance 8.8
	Vis à chasser [8] ¹⁾ (taraudage sur plaque arrière)	<ul style="list-style-type: none"> Tige filetée [2]¹⁾ Écrou (DIN 934) [5]¹⁾ Vis de fixation [6]¹⁾ classe de résistance 8.8 	
X..A100	M24	M20	464
X..A110-150	M30	M24	798
X..A160-230	M36	M30	1597
X..A240-300	M42	M36	2778
X..A310-320	M48	M42	3995

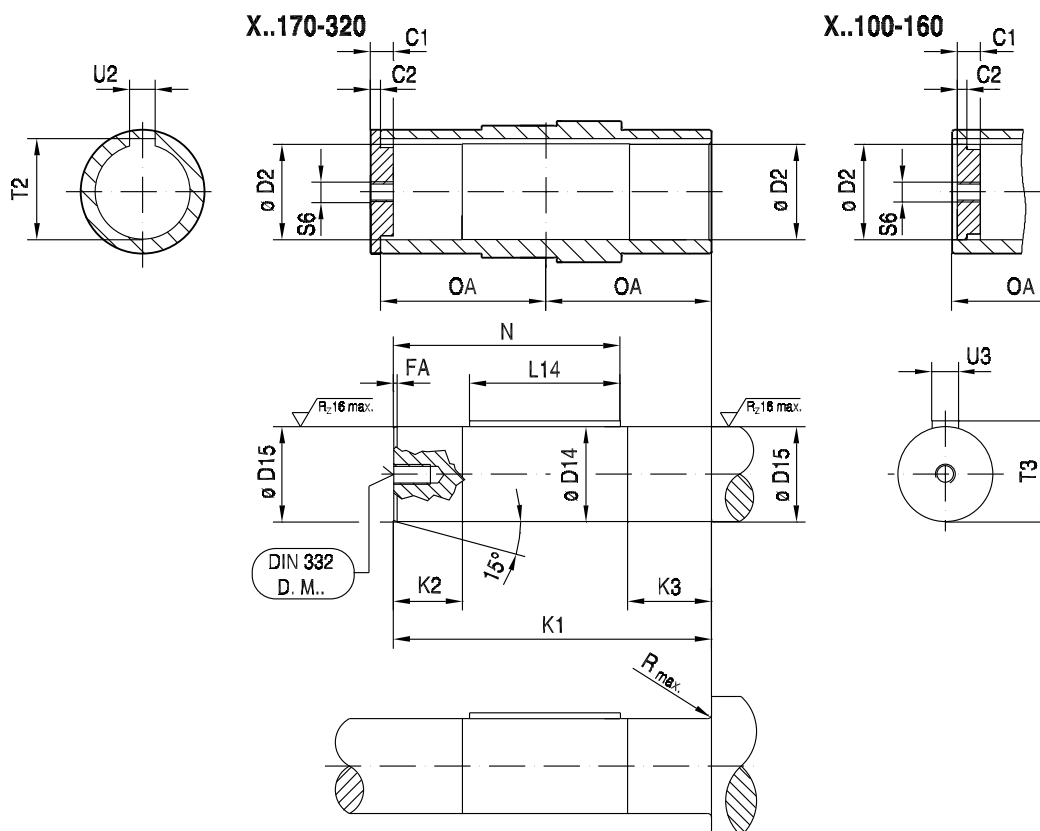
1) voir pages suivantes

Taille	Taille du filetage pour 6 x vis de fixation [3] ¹⁾ Classe de résistance 10.9	Couple de serrage		2 x circlips (perçage) DIN 472
		Montage / En service [Nm]	Démontage [Nm]	
X..A100	-	-	-	75x2.5
X..A110	-	-	-	85x2.5
X..A120	-	-	-	95x3
X..A130	-	-	-	105x4
X..A140	-	-	-	115x4
X..A150	-	-	-	125x4
X..A160	-	-	-	135x4
X..A170-190	M10x30	48	Desserrer à la main	-
X..A200-230	M12x30	86	Desserrer à la main	-
X..A240-300	M16x40	210	Desserrer à la main	-
X..A310-320	M20x50	410	Desserrer à la main	-

1) voir pages suivantes



5.11.3 Cotes de l'arbre machine



X.F/X.K X.T	C1	C2	Ø D2	Ø D14	Ø D15	FA	K1	K2	K3	L14	N	OA	Rmax.	S6	T2	T3	U2	U3	DIN 332 D.M..
X..A100	25	12	75 ^{H8}	75 _{h11}	75 _{js7}	2	312	47.5	81	90	205	173	1.6	M24	80.4	80	20 ^{JS9}	20 _{h9}	M20
X..A110	30	14	85 ^{H8}	85 _{h11}	85 _{js7}	2	312.5	45	84	100	210	176	1.6	M24	90.4	90	22 ^{JS9}	22 _{h9}	M20
X..A120	30	14	95 ^{H8}	95 _{h11}	95 _{js7}	2	342	53	92	140	244.5	190.5	1.6	M30	100.4	100	25 ^{JS9}	25 _{h9}	M24
X..A130	30	14	105 ^{H8}	105 _{h11}	105 _{js7}	2	347	68	109	160	258	194	1.6	M30	111.4	111	28 ^{JS9}	28 _{h9}	M24
X..A140	30	14	115 ^{H8}	115 _{h11}	115 _{js7}	2	403	61	102	200	306	222	1.6	M30	122.4	122	32 ^{JS9}	32 _{h9}	M24
X..A150	30	14	125 ^{H8}	125 _{h11}	125 _{js7}	3	408	76	117	200	308.5	224.5	1.6	M30	132.4	132	32 ^{JS9}	32 _{h9}	M24
X..A160	36	16	135 ^{H8}	135 _{h11}	135 _{js7}	3	465	80	127	250	361	256	1.6	M36	143.4	143	36 ^{JS9}	36 _{h9}	M30
X..A170	36	17	150 ^{H8}	150 _{h11}	150 _{js7}	3	493	96	115	280	377	256	1.6	M36	158.4	158	36 ^{JS9}	36 _{h9}	M30
X..A180	36	17	165 ^{H8}	165 _{h11}	165 _{js7}	3	565	109	128	300	423	292	2	M36	174.4	174	40 ^{JS9}	40 _{h9}	M30
X..A190	36	17	165 ^{H8}	165 _{h11}	165 _{js7}	3	565	109	128	300	423	292	2	M36	174.4	174	40 ^{JS9}	40 _{h9}	M30
X..A200	36	17	180 ^{H8}	180 _{h11}	180 _{js7}	3	620	130	149	320	460.5	319.5	2	M36	190.4	190	45 ^{JS9}	45 _{h9}	M30
X..A210	36	17	190 ^{H8}	190 _{h11}	190 _{js7}	3	620	130	149	320	460.5	319.5	2	M36	200.4	200	45 ^{JS9}	45 _{h9}	M30
X..A220	36	17	210 ^{H8}	210 _{h11}	210 _{js7}	3	686	133	152	370	518.5	352.5	2.5	M36	221.4	221	50 ^{JS9}	50 _{h9}	M30
X2KA220	36	17	210 ^{H8}	210 _{h11}	210 _{js7}	3	756	133	152	370	554	388	2.5	M36	221.4	221	50 ^{JS9}	50 _{h9}	M30
X..A230	36	17	210 ^{H8}	210 _{h11}	210 _{js7}	3	686	133	152	370	518.5	352.5	2.5	M36	221.4	221	50 ^{JS9}	50 _{h9}	M30
X2KA230	36	17	210 ^{H8}	210 _{h11}	210 _{js7}	3	756	133	152	370	554	388	2.5	M36	221.4	221	50 ^{JS9}	50 _{h9}	M30
X..A240	45	22	230 ^{H8}	230 _{h11}	230 _{js7}	3	778	147	170	370	562.5	400.5	2.5	M42	241.4	241	50 ^{JS9}	50 _{h9}	M36
X2KA240	45	22	230 ^{H8}	230 _{h11}	230 _{js7}	3	853	147	170	370	600	438	2.5	M42	241.4	241	50 ^{JS9}	50 _{h9}	M36
X..A250	45	22	240 ^{H8}	240 _{h11}	240 _{js7}	3	778	147	170	370	562.5	400.5	2.5	M42	252.4	252	56 ^{JS9}	56 _{h9}	M36
X2KA250	45	22	240 ^{H8}	240 _{h11}	240 _{js7}	3	853	147	170	370	600	438	2.5	M42	252.4	252	56 ^{JS9}	56 _{h9}	M36
X..A260	45	22	240 ^{H8}	240 _{h11}	240 _{js7}	3	851	143	166	450	639	437	2.5	M42	252.4	252	56 ^{JS9}	56 _{h9}	M36
X..A270	45	22	275 ^{H8}	275 _{h11}	275 _{js7}	4	877	158	181	450	652	450	5	M42	287.4	287	63 ^{JS9}	63 _{h9}	M36
X..A280	45	22	275 ^{H8}	275 _{h11}	275 _{js7}	4	877	158	181	500	677	450	5	M42	287.4	287	63 ^{JS9}	63 _{h9}	M36
X..A290	45	22	290 ^{H8}	290 _{h11}	290 _{js7}	4	961	160	183	500	719	492	5	M42	302.4	302	63 ^{JS9}	63 _{h9}	M36
X..A300	45	22	290 ^{H8}	290 _{h11}	290 _{js7}	4	961	160	183	500	719	492	5	M42	302.4	302	63 ^{JS9}	63 _{h9}	M36
X..A310	55	28	320 ^{H8}	320 _{h11}	320 _{js7}	4	1030	170	197	560	781.5	528.5	5	M42	334.4	334	70 ^{JS9}	70 _{h9}	M36
X..A320	55	28	320 ^{H8}	320 _{h11}	320 _{js7}	4	1030	170	197	560	781.5	528.5	5	M42	334.4	334	70 ^{JS9}	70 _{h9}	M36



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

5.11.4 Montage du réducteur sur l'arbre machine



REMARQUE

S'assurer que les cotes de l'arbre machine correspondent aux prescriptions SEW
→ voir page précédente.

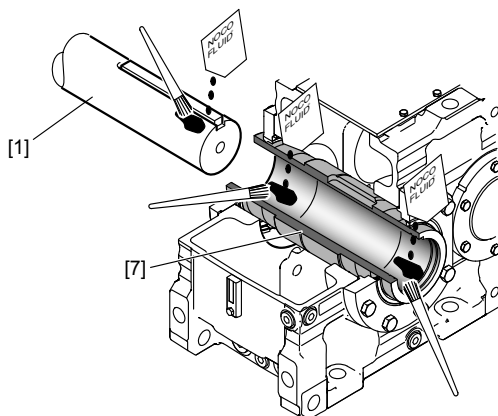
Tailles X100 – 160



REMARQUE

- Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :
 - 2 x circlips [8]/[9] et plaque arrière [4]
- Les éléments suivants ne font **pas** partie de la fourniture SEW :
 - tige filetée [2], écrou [5], vis de fixation [6], vis à chasser [8]

1. Déposer un peu de pâte NOCO®-Fluid sur l'arbre creux [7] et sur le bout de l'arbre machine [1].



18014398819829899

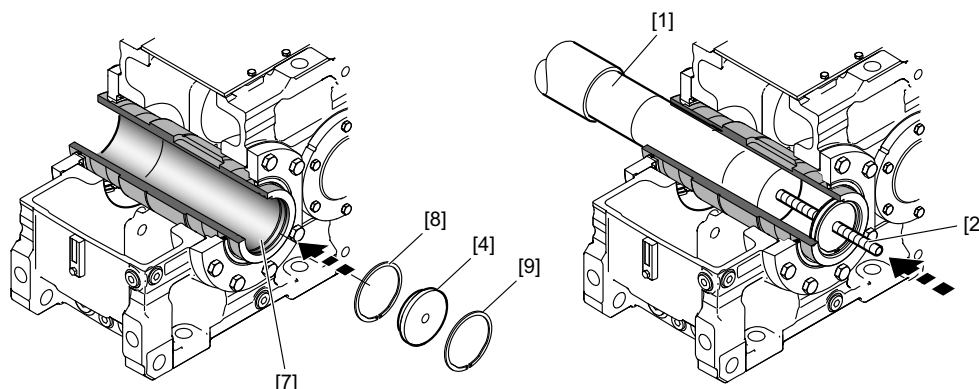
[1] Arbre machine

[7] Arbre creux



2. Monter le circlips interne [8] sur l'arbre creux [7]. Bloquer la plaque arrière [4] avec le circlips externe [9]. Visser la tige filetée [2] dans l'arbre machine [1]. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 108)

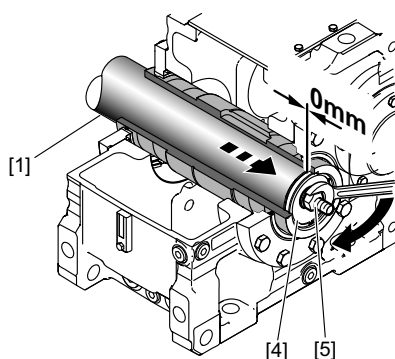
- **REMARQUE !** Afin de faciliter le montage, enduire au préalable la tige filetée et l'écrou d'un produit antigrippant.



2888325003

- | | |
|--------------------|----------------------|
| [1] Arbre machine | [7] Arbre creux |
| [2] Tige filetée | [8] Circlips interne |
| [4] Plaque arrière | [9] Circlips externe |

3. Rapprocher l'arbre machine [1] à l'aide de l'écrou [5] jusqu'à ce que le bout de l'arbre machine [1] touche la plaque arrière [4].



2879305611

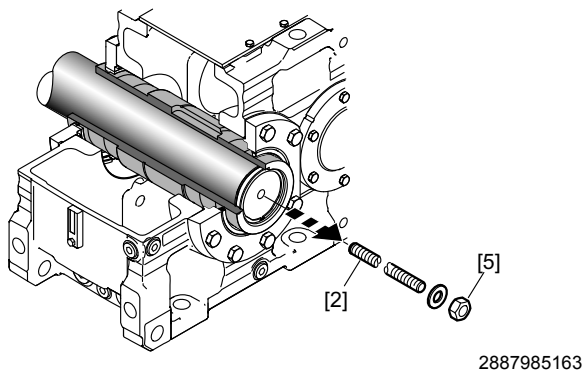
- | |
|--------------------|
| [1] Arbre machine |
| [4] Plaque arrière |
| [5] Écrou |



Installation et montage

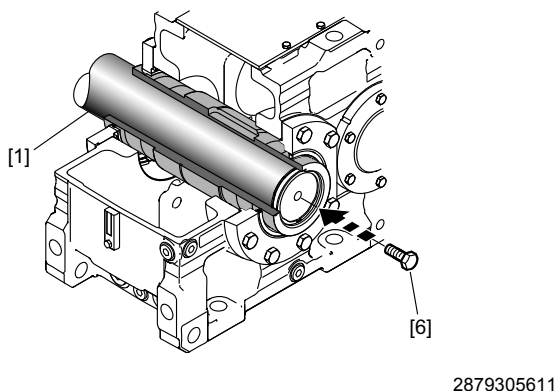
Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

4. Desserrer l'écrou [5]. Dévisser la tige filetée [2].



[2] Tige filetée
[5] Écrou

5. Bloquer l'arbre machine [1] avec la vis de fixation [6]. Bloquer ensuite la vis de fixation à l'aide de frein-filet adéquat. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 108)



[1] Arbre machine
[6] Vis de fixation



ATTENTION !

Le montage non conforme du couvercle de protection présente un risque de blessures par des pièces en mouvement. L'infiltration de poussières et de salissures peut en plus endommager le système d'étanchéité du réducteur.

Risque de dommages corporels et matériels

- Une fois le montage terminé, veiller à la mise en place correcte et étanche à la pénétration de poussière du couvercle de protection.



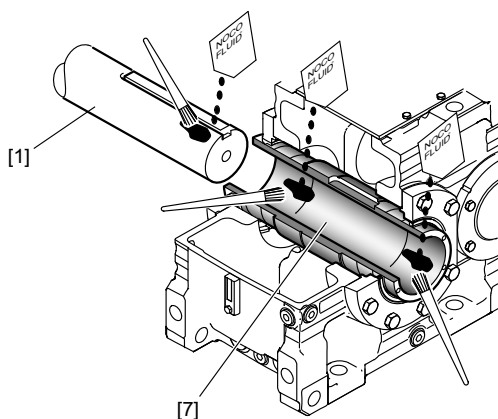
Tailles X170 – 320



REMARQUE

- Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :
– vis de fixation [3] et plaque arrière [4]
- Les éléments suivants ne font **pas** partie de la fourniture SEW :
– tige filetée [2], écrou [5], vis de fixation [6], vis à chasser [8]

1. Déposer un peu de pâte NOCO®-Fluid sur l'arbre creux [7] et sur le bout de l'arbre machine [1].



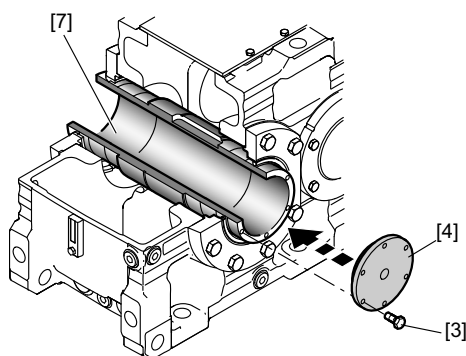
9007202133994251

[1] Arbre machine

[7] Arbre creux

2. Fixer la plaque arrière [4] en la centrant sur l'arbre creux [7] à l'aide des vis de fixation [3], puis visser la tige filetée [2] sur l'arbre machine [1]. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 108)

- **REMARQUE !** Afin de faciliter le montage, enduire au préalable la tige filetée et l'écrou d'un produit antigrippant.



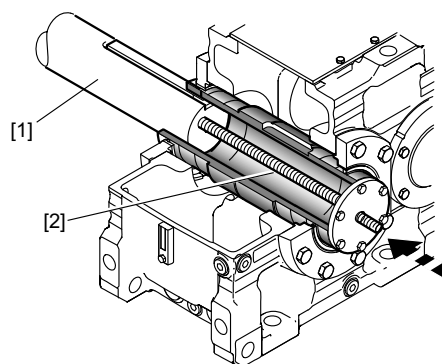
[1] Arbre machine

[2] Tige filetée

[3] Vis de fixation

[4] Plaque arrière

[7] Arbre creux



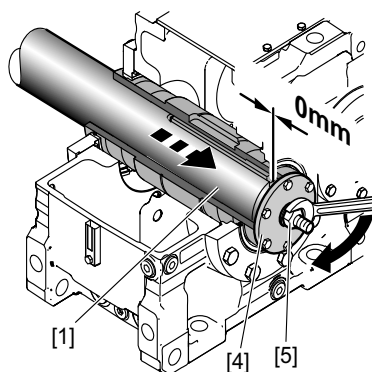
310352011



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

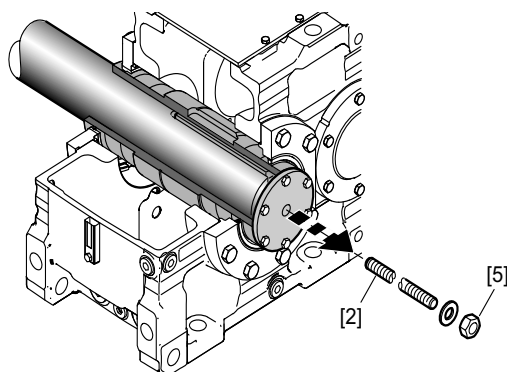
3. Rapprocher l'arbre machine [1] à l'aide de l'écrou [5] jusqu'à ce que le bout de l'arbre machine [1] touche la plaque arrière [4].



310407307

- [1] Arbre machine
[4] Plaque arrière
[5] Écrou

4. Desserrer l'écrou [5]. Dévisser la tige filetée [2].

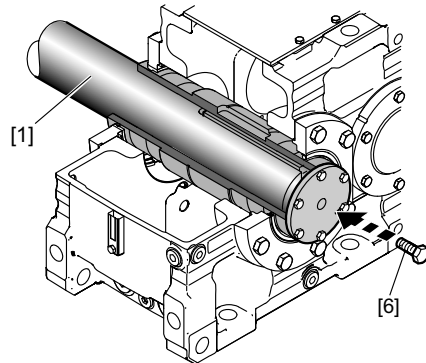


310655244

- [2] Tige filetée
[5] Écrou



5. Bloquer l'arbre machine [1] avec la vis de fixation [6]. Bloquer ensuite la vis de fixation à l'aide de frein-filet adéquat. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 108).



310415883

[1] Arbre machine

[6] Vis de fixation



ATTENTION !

Le montage non conforme du couvercle de protection présente un risque de blessures par des pièces en mouvement. L'infiltration de poussières et de salissures peut en plus endommager le système d'étanchéité du réducteur.

Risque de dommages corporels et matériels

- Une fois le montage terminé, veiller à la mise en place correcte et étanche à la pénétration de poussière du couvercle de protection.



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

5.11.5 Démontage du réducteur de l'arbre machine



ATTENTION !

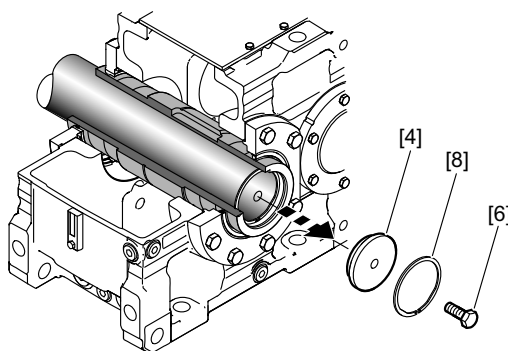
Le démontage non conforme du réducteur de l'arbre machine risque d'endommager les roulements et d'autres éléments.

Risque de dommages matériels

- Pour le démontage, seul l'arbre creux peut servir d'étaiyage. L'étaiyage sur d'autres éléments du réducteur peut entraîner des détériorations.

Tailles X100 – 160

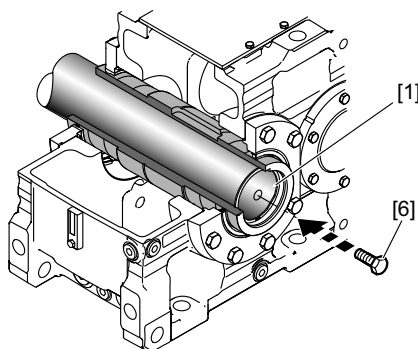
1. Desserrer la vis de fixation [6]. Retirer le circlips externe [8] et la plaque arrière [4].



2851177867

- [4] Plaque arrière
[6] Vis de fixation
[8] Circlips

2. Pour protéger l'orifice de centrage, visser la vis de fixation [6] dans l'arbre machine [1].

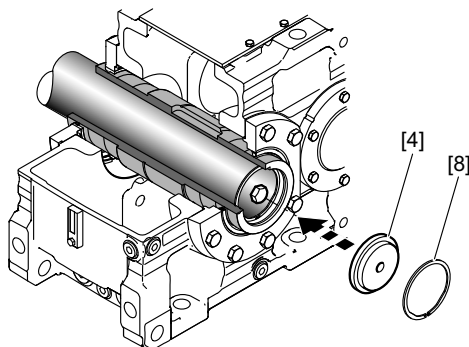


2851180299

- [1] Arbre machine
[6] Vis de fixation



3. Tourner la plaque arrière [4] et la remonter avec le circlips [8] externe.

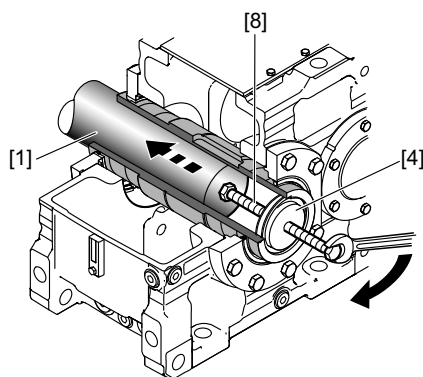


2851183627

[4] Plaque arrière
[8] Circlips

4. Insérer la vis à chasser [8] dans la plaque arrière [4] pour démonter le réducteur de l'arbre machine [1].

- **REMARQUE !** Afin de faciliter le démontage, enduire au préalable la vis à chasser [8] et le taraudage de la plaque arrière [4] d'un produit antigrippant.



2851187595

[1] Arbre machine
[4] Plaque arrière
[8] Vis à chasser

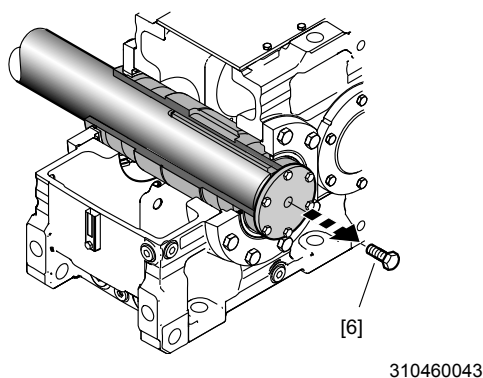


Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

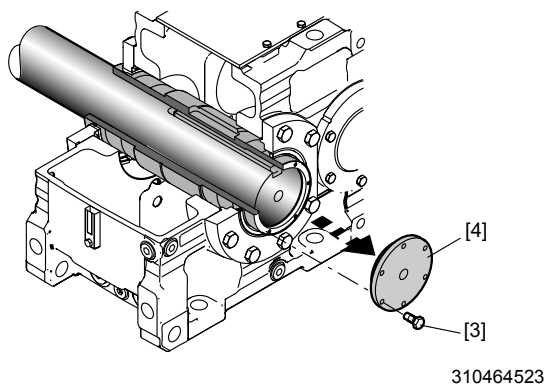
Tailles X170 – 320

1. Desserrer la vis de fixation [6].



[6] Vis de fixation

2. Retirer les vis de fixation [3] et la plaque arrière [4].

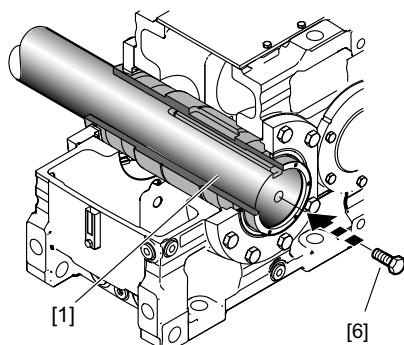


[3] Vis de fixation

[4] Plaque arrière



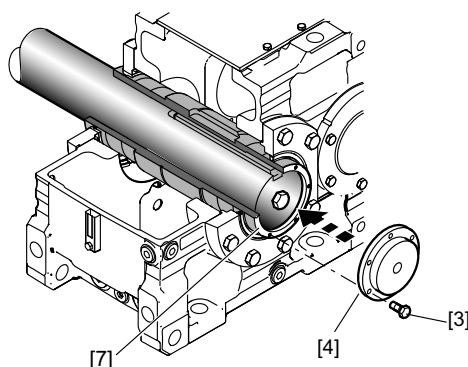
3. Pour protéger l'orifice de centrage, visser la vis de fixation [6] dans l'arbre machine [1].



310470027

- [1] Arbre machine
[6] Vis de fixation

4. Pour le démontage du réducteur, remonter la plaque arrière retournée [4] en la centrant avec les vis de fixation [3] sur l'arbre creux [7]. Serrer les vis de fixation [3] à la main.



310474123

- [4] Plaque arrière
[3] Vis de fixation
[7] Arbre creux

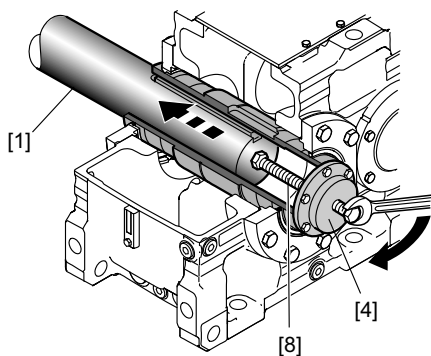


Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec accouplement par clavette /..A

5. Insérer la vis à chasser [8] dans la plaque arrière [4] pour démonter le réducteur de l'arbre machine [1].

REMARQUE ! Afin de faciliter le démontage, enduire au préalable la vis à chasser [8] et le taraudage de la plaque arrière [4] d'un produit antigrippant.



310478219

- [1] Arbre machine
[4] Plaque arrière
[8] Vis à chasser



5.12 Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

5.12.1 Généralités

Le matériau de l'arbre machine doit être choisi par le client en fonction des charges possibles. Le matériau de l'arbre devrait présenter une limite élastique de 320 N/mm².

5.12.2 Tailles de filetage / Couples de serrage

SEW recommande les tailles de filetage et les couples de serrage suivants.

Taille	Taille de filetage recommandée		Couple de serrage [Nm] Vis de fixation [6] ¹⁾ Classe de résistance 8.8
	Vis à chasser [8] ¹⁾ (taroudage sur plaque arrière)	<ul style="list-style-type: none"> Tige filetée [2]¹⁾ Écrou (DIN 934) [5]¹⁾ Vis de fixation [6]¹⁾ classe de résistance 8.8 	
X..H100-150	M30	M24	798
X..H160-230	M36	M30	1597
X..H240-300	M42	M36	2778
X..H310-320	M48	M42	3995

1) voir pages suivantes

Taille	Taille du filetage pour 6 x vis de fixation [3] ¹⁾ Classe de résistance 10.9	Couple de serrage [Nm]		2 x circlips (perçage) DIN 472
		Montage / En service [Nm]	Démontage [Nm]	
X..H100	-	-	-	80x2.5
X..H110	-	-	-	90x2.5
X..H120	-	-	-	100x3
X..H130	-	-	-	110x4
X..H140	-	-	-	120x4
X..H150	-	-	-	130x4
X..H160	-	-	-	140x4
X..H170-190	M10x30	48	Desserrer à la main	-
X..H200-230	M12x30	86	Desserrer à la main	-
X..H240-300	M16x40	210	Desserrer à la main	-
X..H310-320	M20x50	410	Desserrer à la main	-

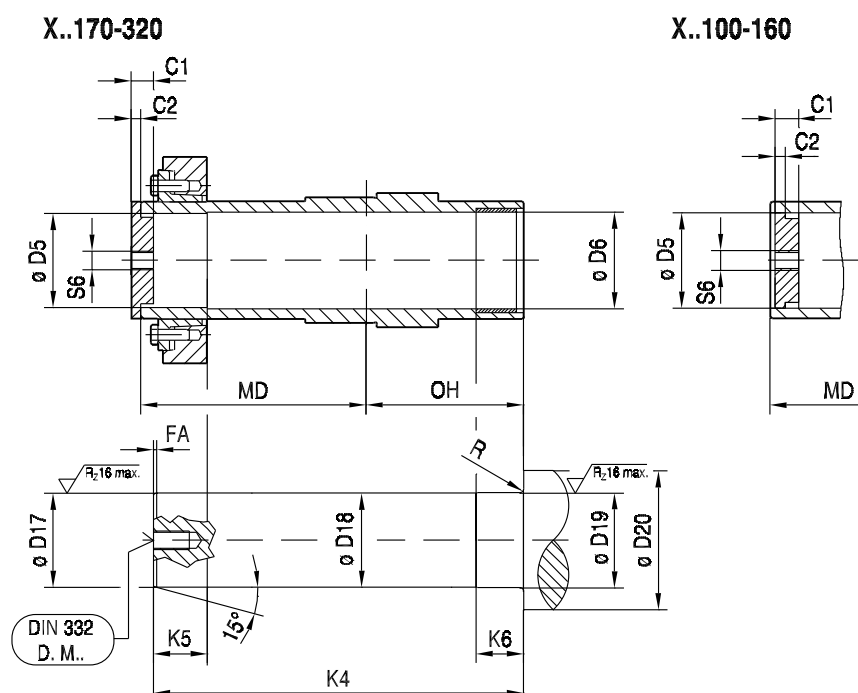
1) voir pages suivantes



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

5.12.3 Cotes de l'arbre machine



9007199906389771

X.F.. X.K.. X.T..	C1	C2	ø D5	ø D6	ø D17	ø D18	ø D19	ø D20	FA	K4	K5	K6	MD	OH	R	S6	DIN 332 D.M..
X..H100	30	14	80 ^{H7}	81 ^{H9}	80 _{h6}	80 _{h11}	81 _{m6}	95	2	394.5 ₋₁	46	42 ₋₁	261	173	3	M30	M24
X..H110	30	14	90 ^{H7}	91 ^{H9}	90 _{h6}	90 _{h11}	91 _{m6}	105	2	400.5 ₋₁	46	42 ₋₁	265	176	3	M30	M24
X..H120	30	14	100 ^{H7}	101 ^{H9}	100 _{h6}	100 _{h11}	101 _{m6}	115	2	437 ₋₁	51	52 ₋₁	286.5	190.5	3	M30	M24
X..H130	30	14	110 ^{H7}	111 ^{H9}	110 _{h6}	110 _{h11}	111 _{m6}	125	2	449 ₋₁	55	52 ₋₁	297	194	3	M30	M24
X..H140	30	14	120 ^{H7}	121 ^{H9}	120 _{h6}	120 _{h11}	121 _{m6}	135	2	509 ₋₁	59	62 ₋₁	329	222	3	M30	M24
X..H150	30	14	130 ^{H7}	131 ^{H9}	130 _{h6}	130 _{h11}	131 _{m6}	145	3	520 ₋₁	66	62 ₋₁	337.5	224.5	3	M30	M24
X..H160	36	16	140 ^{H7}	141 ^{H9}	140 _{h6}	140 _{h11}	141 _{m6}	155	3	583 ₋₁	66	73 ₋₁	375	256	4	M36	M30
X..H170	36	17	150 ^{H7}	151 ^{H9}	150 _{h6}	150 _{h11}	151 _{m6}	165	3	600 ₋₁	83	73 ₋₁	364	256	4	M36	M30
X..H180	36	17	165 ^{H7}	166 ^{H9}	165 _{g6}	165 _{h11}	166 _{m6}	180	3	672 ₋₁	83	83 ₋₁	400	292	4	M36	M30
X..H190	36	17	165 ^{H7}	166 ^{H9}	165 _{g6}	165 _{h11}	166 _{m6}	180	3	672 ₋₁	83	83 ₋₁	400	292	4	M36	M30
X..H200	36	17	180 ^{H7}	181 ^{H9}	180 _{g6}	180 _{h11}	181 _{m6}	195	3	750 ₋₁	101	83 ₋₁	450.5	319.5	4	M36	M30
X..H210	36	17	190 ^{H7}	191 ^{H9}	190 _{g6}	190 _{h11}	191 _{m6}	205	3	753 ₋₁	106	83 ₋₁	453.5	319.5	4	M36	M30
X..H220	36	17	210 ^{H7}	211 ^{H9}	210 _{g6}	210 _{h11}	211 _{m6}	230	3	830 ₋₁	118	108 ₋₁	497.5	352.5	5	M36	M30
X2KH220	36	17	210 ^{H7}	211 ^{H9}	210 _{g6}	210 _{h11}	211 _{m6}	230	3	900 ₋₁	118	108 ₋₁	532.5	387.5	5	M36	M30
X..H230	36	17	210 ^{H7}	211 ^{H9}	210 _{g6}	210 _{h11}	211 _{m6}	230	3	830 ₋₁	118	108 ₋₁	497.5	352.5	5	M36	M30
X2KH230	36	17	210 ^{H7}	211 ^{H9}	210 _{g6}	210 _{h11}	211 _{m6}	230	3	900 ₋₁	118	108 ₋₁	532.5	387.5	5	M36	M30
X..H240	45	22	230 ^{H7}	231 ^{H9}	230 _{g6}	230 _{h11}	231 _{m6}	250	3	948 ₋₁	140	108 ₋₁	571.5	400.5	5	M42	M36
X2KH240	45	22	230 ^{H7}	231 ^{H9}	230 _{g6}	230 _{h11}	231 _{m6}	250	3	1023 ₋₁	140	108 ₋₁	609	438	5	M42	M36
X..H250	45	22	240 ^{H7}	241 ^{H9}	240 _{g6}	240 _{h11}	241 _{m6}	260	3	948 ₋₁	140	108 ₋₁	571.5	400.5	5	M42	M36
X2KH250	45	22	240 ^{H7}	241 ^{H9}	240 _{g6}	240 _{h11}	241 _{m6}	260	3	1023 ₋₁	140	108 ₋₁	609	438	5	M42	M36
X..H260	45	22	250 ^{H7}	255 ^{H9}	250 _{g6}	250 _{h11}	255 _{m6}	280	4	1021 ₋₁	140	108 ₋₁	608	437	5	M42	M36
X..H270	45	22	280 ^{H7}	285 ^{H9}	280 _{g6}	280 _{h11}	285 _{m6}	310	4	1056 ₋₁	146	143 ₋₁	630	450	5	M42	M36
X..H280	45	22	280 ^{H7}	285 ^{H9}	280 _{g6}	280 _{h11}	285 _{m6}	310	4	1056 ₋₁	146	143 ₋₁	630	450	5	M42	M36
X..H290	45	22	300 ^{H7}	305 ^{H9}	300 _{g6}	300 _{h11}	305 _{m6}	330	4	1147 ₋₁	152	143 ₋₁	679	492	5	M42	M36
X..H300	45	22	300 ^{H7}	305 ^{H9}	300 _{g6}	300 _{h11}	305 _{m6}	330	4	1147 ₋₁	152	143 ₋₁	679	492	5	M42	M36
X..H310	55	28	320 ^{H7}	325 ^{H9}	320 _{g6}	320 _{h11}	325 _{m6}	350	4	1241 ₋₁	165	143 ₋₁	740.5	528.5	5	M42	M36
X..H320	55	28	320 ^{H7}	325 ^{H9}	320 _{g6}	320 _{h11}	325 _{m6}	350	4	1241 ₋₁	165	143 ₋₁	740.5	528.5	5	M42	M36



5.12.4 Montage du réducteur sur l'arbre machine



REMARQUE

- S'assurer que les cotes de l'arbre machine correspondent aux prescriptions SEW
→ voir page précédente.
- À ce sujet, consulter la documentation du fabricant de la frette de serrage

Tailles X100 – 160



REMARQUE

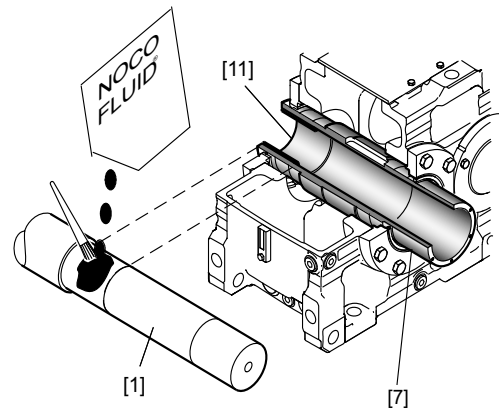
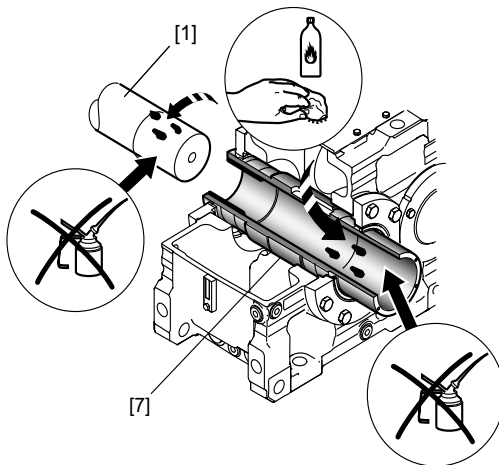
- Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :
 - 2 x circlips [8], [9] et plaque arrière [4]
- Les éléments suivants ne font **pas** partie de la fourniture SEW :
 - tige filetée [2], écrou [5], vis de fixation [6], vis à chasser [8]

1. Avant le montage du réducteur, dégraisser l'arbre creux [7] et l'arbre machine [1], puis appliquer un peu de NOCO®-Fluid sur l'arbre machine [1] à hauteur de la douille [11].

- **▲ATTENTION !** Ne jamais appliquer la pâte NOCO®-Fluid directement sur la douille [11], car durant la phase de montage de l'arbre machine, la pâte risquerait de se répandre sur la zone de serrage de la frette.

Risque de dommages matériels

- La zone de serrage de la frette entre l'arbre machine [1] et l'arbre creux [7] doit rester impérativement exempte de graisse !



9007199565225355

[1] Arbre machine
[7] Arbre creux
[11] Douille

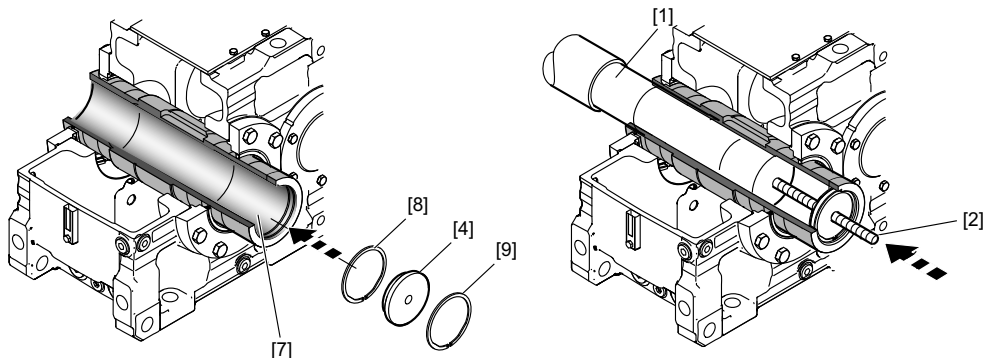


Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

2. Monter le circlips interne [8] sur l'arbre creux [7]. Bloquer la plaque arrière [4] avec le circlips externe [9]. Visser la tige filetée [2] dans l'arbre machine [1]. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 121).

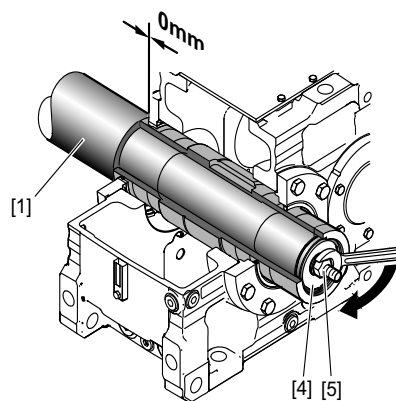
- **REMARQUE !** Afin de faciliter le montage, enduire au préalable la tige filetée et l'écrou d'un produit antigrippant.



2879298827

- | | |
|--------------------|----------------------|
| [1] Arbre machine | [7] Arbre creux |
| [2] Tige filetée | [8] Circlips interne |
| [4] Plaque arrière | [9] Circlips externe |

3. Rapprocher l'arbre machine [1] à l'aide de l'écrou [5] jusqu'à ce que le bout de l'arbre machine [1] touche la plaque arrière [4].

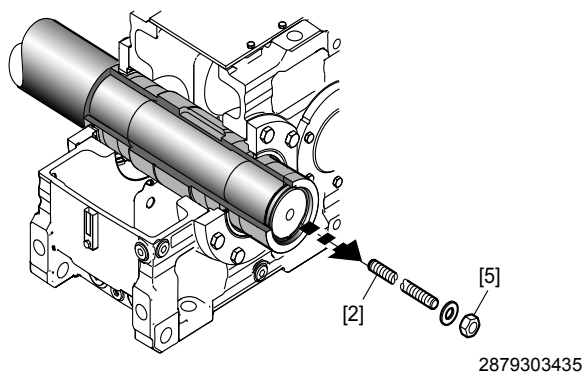


2888427147

- | |
|--------------------|
| [1] Arbre machine |
| [4] Plaque arrière |
| [5] Écrou |

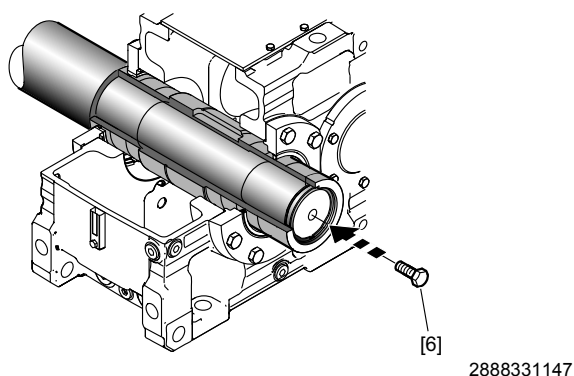


4. Desserrer l'écrou [5]. Dévisser la tige filetée [2].



[2] Tige filetée
[5] Écrou

5. Bloquer l'arbre machine [1] avec la vis de fixation [6]. Bloquer ensuite la vis de fixation à l'aide de frein-filet adéquat. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 121).



[1] Arbre machine
[6] Vis de fixation



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

6. Emmancher la frette de serrage [9] encore desserrée sur l'arbre creux [7] et positionner la bague intérieure de la frette de serrage [9b] sur la cote A.

- **⚠ATTENTION !** La frette de serrage risque de glisser lorsqu'elle est desserrée.

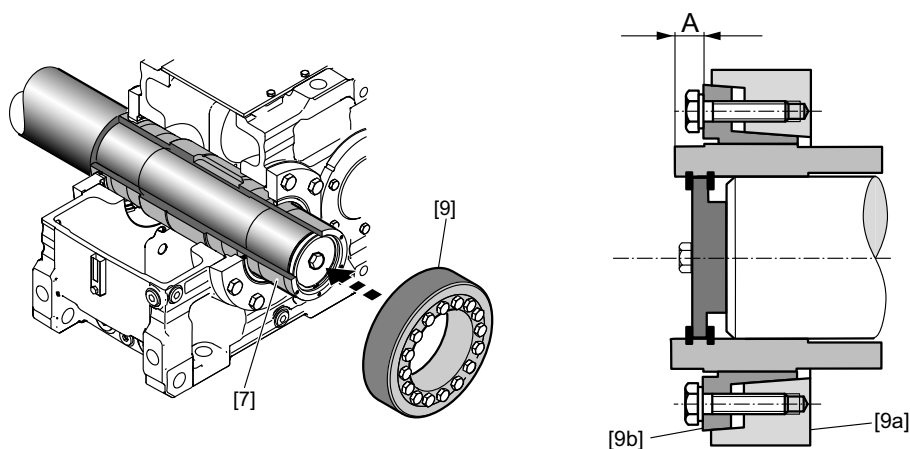
Risque d'écrasement par la chute d'éléments

- Protéger la frette de serrage contre le glissement.

- **⚠ATTENTION !** Ne pas serrer les vis de serrage si l'arbre n'est pas monté – l'arbre creux risquerait de se déformer !

Risque de dommages matériels

- Ne serrer les vis que lorsque l'arbre est monté.



2886265099

[7] Arbre creux

[9a] Anneau conique (bague extérieure)

[9] Frette de serrage

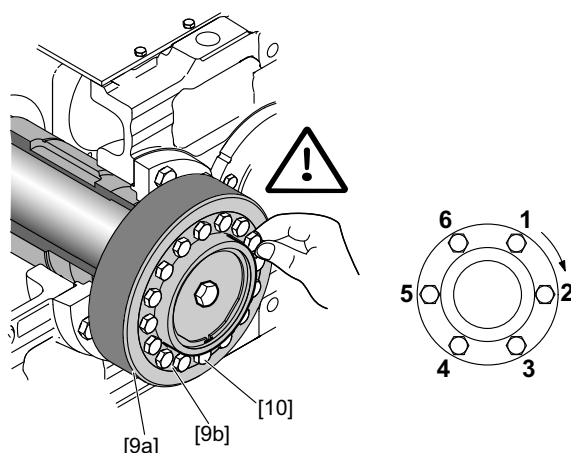
[9b] Douille conique (bague intérieure)

Taille	A [mm]
XH100	37.5
XH110	38
XH120	39
XH130-140	41
XH150	42
XH160	48



7. Serrer les vis de serrage [10] manuellement tout en alignant l'anneau conique (bague extérieure) [9a] en parallèle sur la douille conique (bague intérieure) [9b] de la frette de serrage. Serrer les vis de serrage [10] l'une après l'autre, dans le sens horaire (pas en croix), respectivement d'un quart de tour. Les vis de serrage [10] ne doivent pas être serrées en croix.

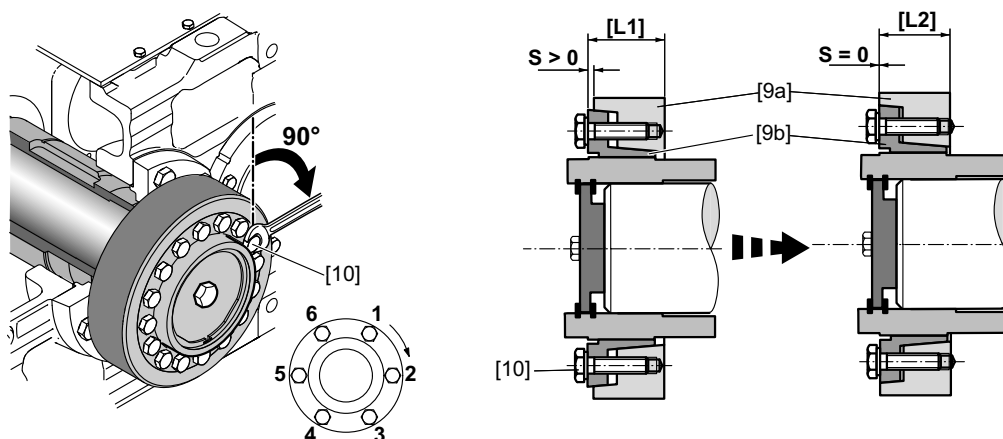
- **REMARQUE !** Pour les frettes de serrage dont la douille conique (bague intérieure) [9b] est rainurée, serrer en plusieurs tours les vis [10] à gauche et à droite de la rainure l'une après l'autre ainsi que les autres vis de manière régulière.



2886267275

[9a] Anneau conique (bague extérieure) [10] Vis de serrage
[9b] Douille conique (bague intérieure)

8. Serrer ensuite les vis [10] en plusieurs tours et régulièrement, d'un quart de tour à chaque fois, jusqu'à ce que l'anneau conique (bague extérieure) [9a] et la douille conique (bague intérieure) [9b] affleurent comme présenté dans l'illustration suivante.



2886269451

[9a] Anneau conique (bague extérieure) [L1] État à la livraison (prémonté)
[9b] Douille conique (bague intérieure) [L2] Montage terminé (prêt à fonctionner)
[10] Vis de serrage



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H



REMARQUE

Si l'anneau conique (bague extérieure) et la douille conique (bague intérieure) n'affleurent pas côté surface de vissage, redémonter la frette de serrage et la nettoyer / graisser soigneusement comme indiqué au chapitre suivant.



ATTENTION !

Le montage non conforme du couvercle de protection présente un risque de blessures par des pièces en mouvement. L'infiltration de poussières et de salissures peut en plus endommager le système d'étanchéité du réducteur.

Risque de dommages corporels et matériels

- Une fois le montage terminé, veiller à la mise en place correcte et étanche à la pénétration de poussière du couvercle de protection.
-



Tailles X170 – 320



REMARQUE

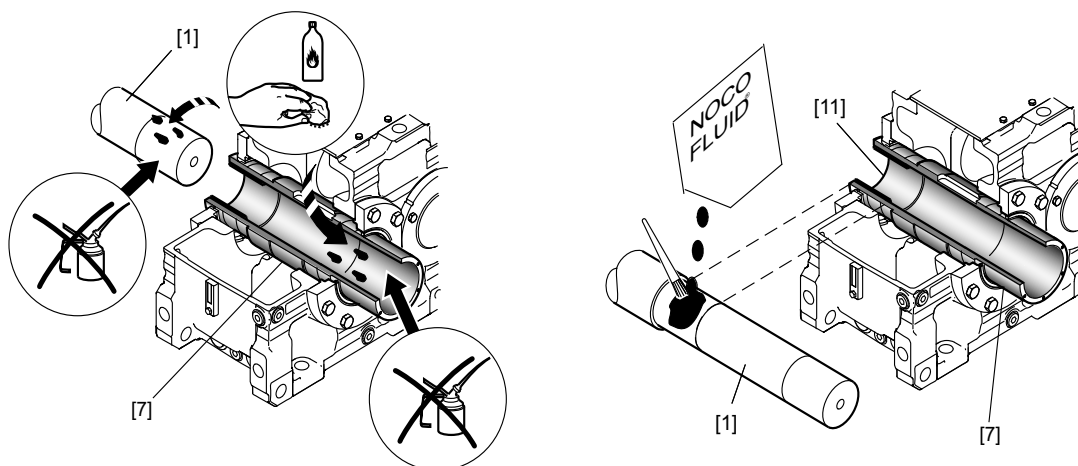
- Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :
 - vis de fixation [3] et plaque arrière [4]
- Les éléments suivants ne font **pas** partie de la fourniture SEW :
 - tige filetée [2], écrou [5], vis de fixation [6], vis à chasser [8]

1. Avant le montage du réducteur, dégraisser l'arbre creux [7] et l'arbre machine [1], puis appliquer un peu de NOCO®-Fluid sur l'arbre machine [1] à hauteur de la douille [11].

- **ATTENTION !** Ne jamais appliquer la pâte NOCO®-Fluid directement sur la douille [11], car durant la phase de montage de l'arbre machine, la pâte risquerait de se répandre sur la zone de serrage de la frette.

Risque de dommages matériels

- La zone de serrage de la frette entre l'arbre machine [1] et l'arbre creux [7] doit rester impérativement exempte de graisse !



9007199565225355

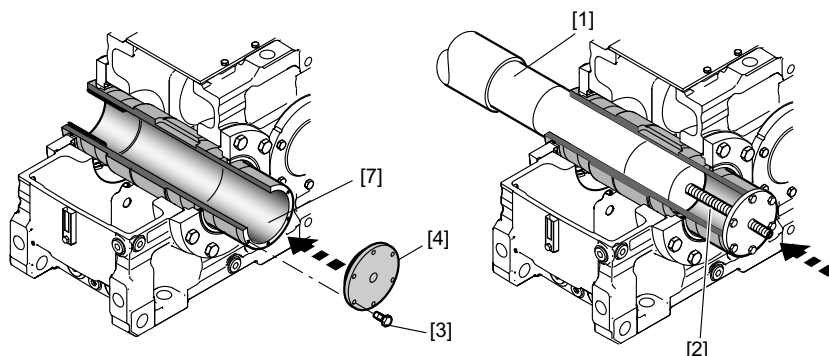
[1] Arbre machine
[7] Arbre creux
[11] Douille



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

2. Fixer la plaque arrière [4] sur l'arbre creux [7] en la centrant à l'aide des vis de fixation [3]. Visser la tige filetée [2] dans l'arbre machine [1]. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 121).

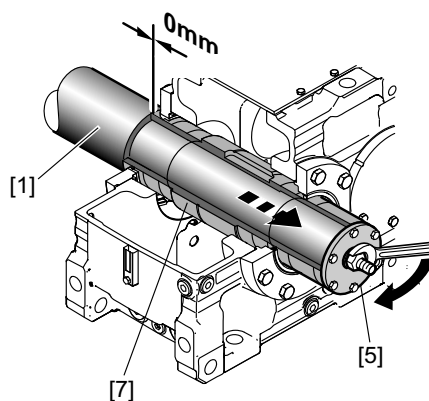


356508428

[1] Arbre machine
[2] Tige filetée
[3] Vis de fixation

[4] Plaque arrière
[7] Arbre creux

3. Rapprocher l'arbre machine [1] à l'aide de l'écrou [5] jusqu'à ce que l'épaulement de l'arbre machine touche l'arbre creux [7].



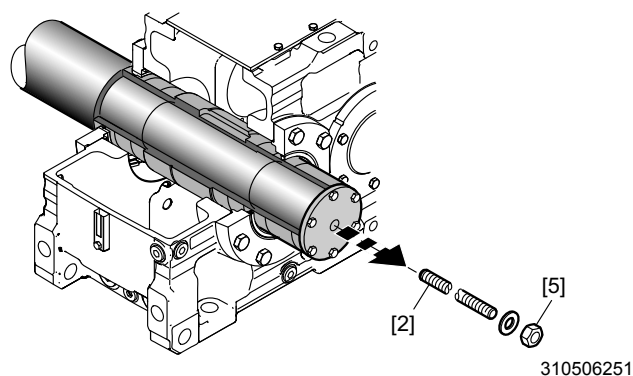
310501387

[1] Arbre machine
[5] Écrou

[7] Arbre creux



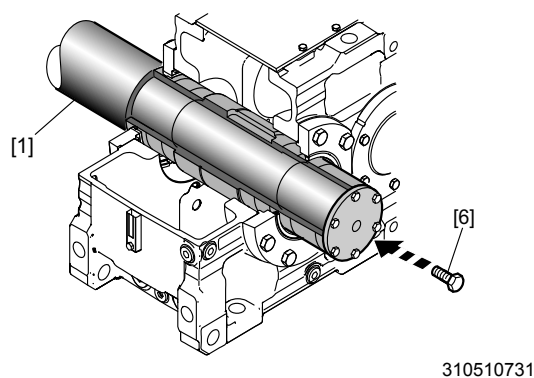
4. Desserrer l'écrou [5]. Dévisser la tige filetée [2].



[2] Tige filetée

[5] Écrou

5. Bloquer l'arbre machine [1] avec la vis de fixation [6]. Bloquer ensuite la vis de fixation à l'aide de frein-filet adéquat. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 121).



[1] Arbre machine

[6] Vis de fixation

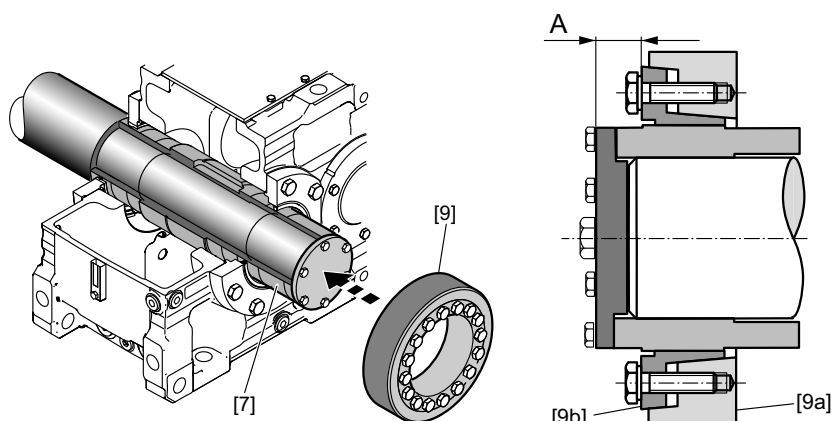


Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

6. Emmancher la frette de serrage [9] encore desserrée sur l'arbre creux [7] et positionner la bague intérieure de la frette de serrage [9b] sur la cote A.

- **⚠ATTENTION !** La frette de serrage risque de glisser lorsqu'elle est desserrée.
Risque de dommages corporels et matériels
 - Bloquer la frette de serrage afin d'éviter qu'elle ne glisse.
- **⚠ATTENTION !** Ne pas serrer les vis de serrage si l'arbre n'est pas monté – l'arbre creux risquerait de se déformer !
Risque de dommages matériels
 - Ne serrer les vis que lorsque l'arbre est monté.



9007199565261323

[7] Arbre creux
[9] Frette de serrage

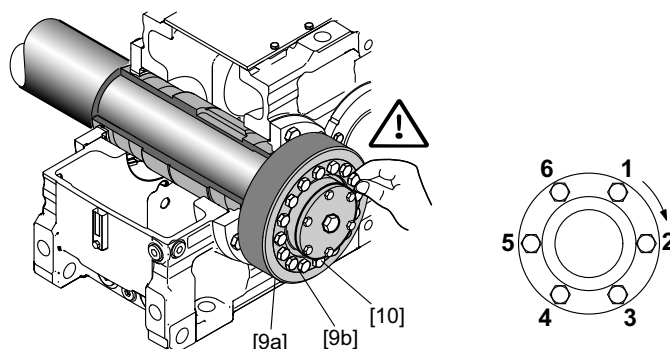
[9a] Anneau conique (bague extérieure)
[9b] Douille conique (bague intérieure)

Taille	A [mm]
XH170-190	37
XH200-210	38
XH220-230	39
XH240-260	48
XH270-300	49
XH310-320	60



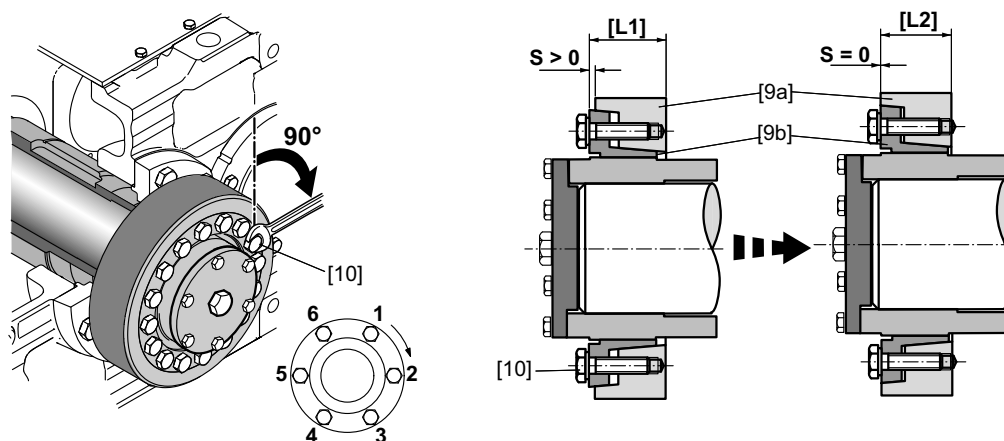
7. Serrer les vis de serrage [10] manuellement tout en alignant l'anneau conique (bague extérieure) [9a] en parallèle sur la douille conique (bague intérieure) [9b] de la frette de serrage. Serrer les vis de serrage [10] l'une après l'autre, dans le sens horaire (pas en croix), respectivement d'un quart de tour. Les vis de serrage [10] ne doivent pas être serrées en croix.

- **REMARQUE !** Pour les frettes de serrage dont la douille conique (bague intérieure) [9b] est rainurée, serrer en plusieurs tours les vis [10] à gauche et à droite de la rainure l'une après l'autre ainsi que les autres vis de manière régulière.



[9a] Anneau conique (bague extérieure) [10] Vis de serrage
[9b] Douille conique (bague intérieure)

8. Serrer ensuite les vis de serrage [10] en plusieurs tours et régulièrement, d'1/4 de tour à chaque fois, jusqu'à ce que l'anneau conique (bague extérieure) [9a] et la douille conique (bague intérieure) [9b] affleurent comme présenté dans l'illustration suivante.



[9a] Anneau conique (bague extérieure) [L1] État à la livraison (prémonté)
[9b] Douille conique (bague intérieure) [L2] Montage terminé (prêt à fonctionner)
[10] Vis de serrage



REMARQUE

Si l'anneau conique (bague extérieure) et la douille conique (bague intérieure) n'affleurent pas côté surface de vissage, redémonter la frette de serrage et la nettoyer / graisser soigneusement comme indiqué au chapitre suivant.



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H



ATTENTION !

Le montage non conforme du couvercle de protection présente un risque de blessures par des pièces en mouvement. L'infiltration de poussières et de salissures peut en outre endommager le système d'étanchéité du réducteur.

Risque de dommages corporels et matériels

- Une fois le montage terminé, veiller à la mise en place correcte et étanche à la pénétration de poussière du couvercle de protection.

5.12.5 Démontage du réducteur de l'arbre machine

Tailles X100 – 160



ATTENTION !

Le démontage non conforme du réducteur de l'arbre machine risque d'endommager les roulements et d'autres éléments.

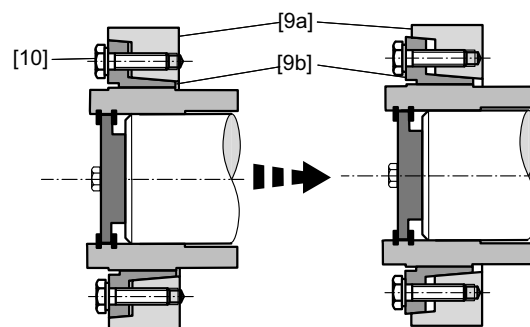
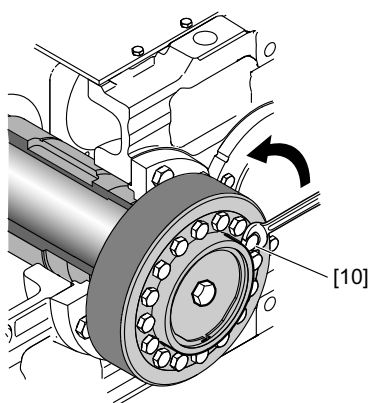
Risque de dommages matériels

- Pour le démontage, seul l'arbre creux peut servir d'étais. L'étais sur d'autres éléments du réducteur peut entraîner des détériorations.
- Démontez la frette de serrage conformément aux instructions. En aucun cas, les vis de serrage ne doivent être dévissées et retirées complètement, car la frette de serrage risque de sauter et de provoquer un accident !
- Les frettes de serrage de plusieurs réducteurs ainsi que leurs pièces ne doivent pas être échangées !

1. Desserrer les vis [10] l'une après l'autre d'un quart de tour afin d'éviter toute déformation de la surface de contact.

- **REMARQUE !** Dans le cas où l'anneau conique (bague extérieure) [9a] et la douille conique (bague intérieure) [9b] ne se desserrent pas tout seuls.

Insérer et visser uniformément le nombre adéquat de vis de serrage dans les alésages destinés au démontage. Serrer les vis en plusieurs étapes, jusqu'à ce que la douille soit séparée de l'anneau conique.



2886271627

[9a] Anneau conique (bague extérieure)

[9b] Douille conique (bague intérieure)

[10] Vis de serrage



2. Retirer la frette de serrage complète de l'arbre creux. Démontez le réducteur de l'arbre machine comme décrit au chapitre "Démontage du réducteur de l'arbre machine" (voir page 116).

Tailles X170 – 320



ATTENTION !

Le démontage non conforme du réducteur de l'arbre machine risque d'endommager les roulements et d'autres éléments.

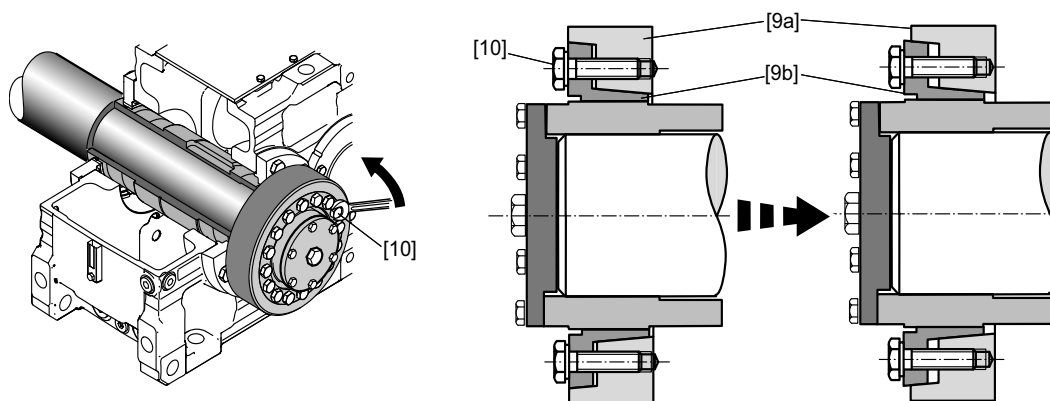
Risque de dommages matériels

- Pour le démontage, seul l'arbre creux peut servir d'étayage. L'étayage sur d'autres éléments du réducteur peut entraîner des détériorations.
- Démontez la frette de serrage conformément aux instructions. En aucun cas, les vis de serrage ne doivent être dévissées et retirées complètement, car la frette de serrage risque de sauter et de provoquer un accident !
- Les frettes de serrage de plusieurs réducteurs ainsi que leurs pièces ne doivent pas être échangées !

1. Desserrer les vis [10] l'une après l'autre d'un quart de tour afin d'éviter toute déformation de la surface de contact.

- **REMARQUE !** Dans le cas où l'anneau conique (bague extérieure) [9a] et la douille conique (bague intérieure) [9b] ne se desserrent pas tout seuls.

Insérer et visser uniformément le nombre adéquat de vis de serrage dans les alésages destinés au démontage. Serrer les vis en plusieurs étapes, jusqu'à ce que la douille soit séparée de l'anneau conique.



419020555

[9a] Anneau conique (bague extérieure)

[9b] Douille conique (bague intérieure)

[10] Vis de serrage

2. Retirer la frette de serrage complète de l'arbre creux. Démontez le réducteur de l'arbre machine comme décrit au chapitre "Démontage du réducteur de l'arbre machine" (voir page 118).



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage /..H

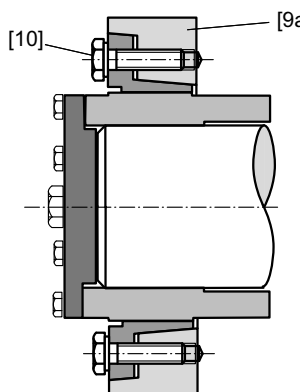
*Nettoyage et
lubrification de la
frette de serrage*

Nettoyer et graisser la frette de serrage avant tout remontage.



REMARQUE

- Pour assurer le fonctionnement correct de la frette de serrage, exécuter soigneusement les étapes suivantes. Seuls des produits aux caractéristiques comparables à celles des lubrifiants indiqués sont autorisés.
- Si les surfaces coniques de la frette de serrage sont endommagées, la frette ne doit plus être utilisée et doit être remplacée.



1526385163

[9a] Anneau conique (bague extérieure)

[10] Vis de serrage

1. Nettoyer soigneusement la frette de serrage après démontage pour enlever salissures et restes de lubrifiant.
2. Enduire les vis de serrage [10] au niveau du taraudage et sous la tête à l'aide d'un enduit de MoS₂, p. ex. "gleitmo 100" de la société FUCHS LUBRITECH (www.fuchs-lubritech.com).
3. Enduire également les surfaces coniques de l'anneau conique (bague extérieure) [9a] d'une fine couche de pâte MoS₂, p. ex. "gleitmo 100" de la société FUCHS LUBRITECH (www.fuchs-lubritech.com).



5.13 Arbre de sortie comme arbre creux cannelé /..V

5.13.1 Généralités

Le matériau de l'arbre machine doit être choisi par le client en fonction des charges possibles. Le matériau de l'arbre devrait présenter une limite élastique de 320 N/mm².

5.13.2 Tailles de filetage / Couples de serrage

SEW recommande les tailles de filetage et les couples de serrage suivants.

Taille	Taille de filetage recommandée		Couple de serrage [Nm] Vis de fixation [6] ¹⁾ Classe de résistance 8.8
	Vis à chasser [8] ¹⁾ (taroudage sur plaque arrière)	<ul style="list-style-type: none"> Tige filetée [2]¹⁾ Écrou (DIN 934) [5]¹⁾ Vis de fixation [6] Classe de résistance 8.8 	
X..V100-150	M30	M24	798
X..V160-230	M36	M30	1597
X..V240-300	M42	M36	2778
X..V310-320	M48	M42	3995

1) voir pages suivantes

Taille	Taille du filetage pour 6 x vis de fixation [3] ¹⁾ Classe de résistance 10.9	Couple de serrage		2 x circlips (perçage) DIN 472
		Montage / En service [Nm]	Démontage [Nm]	
X..V100	-	-	-	80x2.5
X..V110	-	-	-	90x2.5
X..V120	-	-	-	100x3
X..V130	-	-	-	110x4
X..V140	-	-	-	125x4
X..V150	-	-	-	130x4
X..V160	-	-	-	140x4
X..V170-190	M10x30	48	Desserrer à la main	-
X..V200-230	M12x30	86	Desserrer à la main	-
X..V240-300	M16x40	210	Desserrer à la main	-
X..V310-320	M20x50	410	Desserrer à la main	-

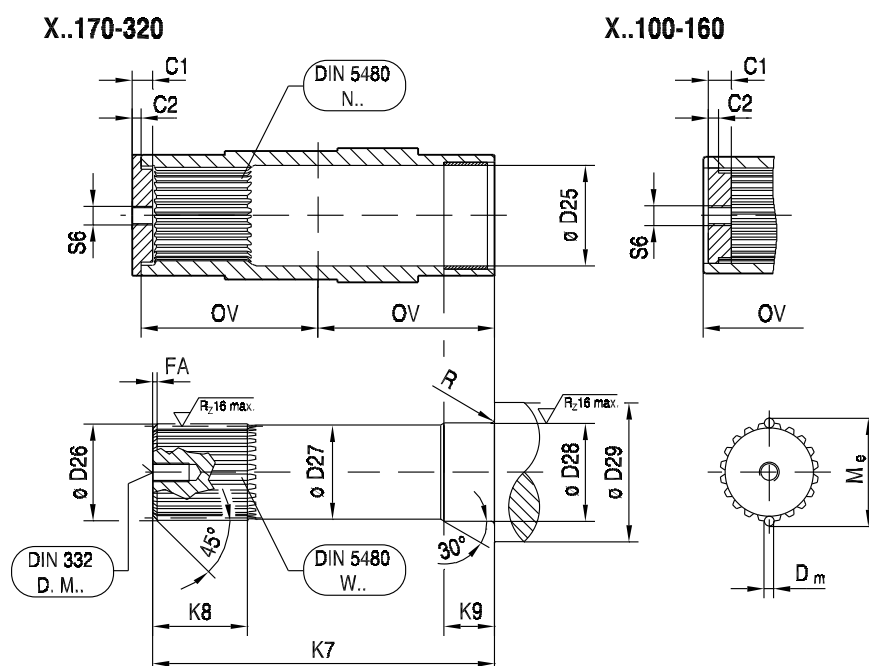
1) voir pages suivantes



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux cannelé /..V

5.13.3 Cotes de l'arbre machine



9007200017836427

X.F.. X.K.. X.T..	C1	C2	ø D25	ø D26	ø D27	ø D28	ø D29	Dm	FA	K7	K8	K9	Me	OV	R	S6	DIN 332 D.M..	DIN 5480
X..100	30	14	81 ^{H9}	74.4 _{h10}	73	81 _{m6}	95	6	3	306 ₋₁	81	42 ₋₁	81.326 _{-0.069 -0.125}	173	3	M24	M20	W 75x3x30x24x8f N 75x3x30x24x9H
X..110	30	14	91 ^{H9}	84.4 _{h10}	83	91 _{m6}	105	6	3	311.5 ₋₁	81	42 ₋₁	91.092 _{-0.068 -0.123}	176	3	M24	M20	W 85x3x30x27x8f N 85x3x30x27x9H
X..120	30	14	101 ^{H9}	94.4 _{h10}	93	101 _{m6}	115	6	3	341 ₋₁	91	52 ₋₁	101.141 _{-0.068 -0.122}	190.5	3	M30	M24	W 95x3x30x30x8f N 95x3x30x30x9H
X..130	30	14	111 ^{H9}	109.4 _{h10}	108	111 _{m6}	125	6	3	346 ₋₁	86	52 ₋₁	116.076 _{-0.078 -0.139}	194	3	M30	M24	W 110x3x30x35x8f N 110x3x30x35x9H
X..V140	30	14	121 ^{H9}	119.4 _{h10}	118	121 _{m6}	135	6	3	402 ₋₁	101	62 ₋₁	126.095 _{-0.078 -0.138}	222	3	M30	M24	W 120x3x30x38x8f N 120x3x30x38x9H
X..150	30	14	131 ^{H9}	129.4 _{h10}	128	131 _{m6}	145	6	3	407 ₋₁	101	62 ₋₁	136.329 _{-0.081 -0.144}	224.5	3	M30	M24	W 130x3x30x42x8f N 130x3x30x42x9H
X..160	36	16	141 ^{H9}	139.4 _{h10}	138	141 _{m6}	155	6	3	464 ₋₁	111	73 ₋₁	146.167 _{-0.080 -0.143}	256	4	M36	M30	W 140x3x30x45x8f N 140x3x30x45x9H
X..170	36	17	151 ^{H9}	149.4 _{h10}	148	151 _{m6}	165	6	3	492 ₋₁	121	73 ₋₁	156.172 _{-0.079 -0.141}	256	4	M36	M30	W 150x3x30x48x8f N 150x3x30x48x9H
X..180	36	17	166 ^{H9}	159 _{h10}	158	166 _{m6}	180	10	5	564 ₋₁	166	83 ₋₁	170.009 _{-0.086 -0.152}	292	4	M36	M30	W 160x5x30x30x8f N 160x5x30x30x9H
X..190	36	17	166 ^{H9}	159 _{h10}	158	166 _{m6}	180	10	5	564 ₋₁	166	83 ₋₁	170.009 _{-0.086 -0.152}	292	4	M36	M30	W 160x5x30x30x8f N 160x5x30x30x9H
X..200	36	17	191 ^{H9}	179 _{h10}	178	191 _{m6}	205	10	5	619 ₋₁	176	83 ₋₁	190.090 _{-0.087 -0.155}	319.5	4	M36	M30	W 180x5x30x34x8f N 180x5x30x34x9H
X..210	36	17	191 ^{H9}	179 _{h10}	178	191 _{m6}	205	10	5	619 ₋₁	176	83 ₋₁	190.090 _{-0.087 -0.155}	319.5	4	M36	M30	W 180x5x30x34x8f N 180x5x30x34x9H
X..220	36	17	211 ^{H9}	199 _{h10}	198	211 _{m6}	230	10	5	685 ₋₁	201	108 ₋₁	210.158 _{-0.088 -0.157}	352.5	5	M36	M30	W 200x5x30x38x8f N 200x5x30x38x9H
X2K220	36	17	211 ^{H9}	199 _{h10}	198	211 _{m6}	230	10	5	755 ₋₁	201	108 ₋₁	210.158 _{-0.088 -0.157}	387.5	5	M36	M30	W 200x5x30x38x8f N 200x5x30x38x9H
X..230	36	17	211 ^{H9}	199 _{h10}	198	211 _{m6}	230	10	5	685 ₋₁	201	108 ₋₁	210.158 _{-0.088 -0.157}	352.5	5	M36	M30	W 200x5x30x38x8f N 200x5x30x38x9H
X2K230	36	17	211 ^{H9}	199 _{h10}	198	211 _{m6}	230	10	5	755 ₋₁	201	108 ₋₁	210.158 _{-0.088 -0.157}	387.5	5	M36	M30	W 200x5x30x38x8f N 200x5x30x38x9H



X.F.. X.K.. X.T..	C1	C2	ø D25	ø D26	ø D27	ø D28	ø D29	Dm	FA	K7	K8	K9	Me	OV	R	S6	DIN 332 D.M..	DIN 5480
X..240	45	22	231 ^{H9}	219 _{h10}	218	231 _{m6}	250	10	5	777 ₋₁	216	108 ₋₁	230.215 _{-0.102/-0.179}	400.5	5	M36	M30	W 220x5x30x42x8f N 220x5x30x42x9H
X2K240	45	22	231 ^{H9}	219 _{h10}	218	231 _{m6}	250	10	5	852 ₋₁	216	108 ₋₁	230.215 _{-0.102/-0.179}	438	5	M36	M30	W 220x5x30x42x8f N 220x5x30x42x9H
X..250	45	22	241 ^{H9}	219 _{h10}	218	241 _{m6}	260	10	5	777 ₋₁	216	108 ₋₁	230.215 _{-0.102/-0.179}	400.5	5	M36	M30	W 220x5x30x42x8f N 220x5x30x42x9H
X2K250	45	22	241 ^{H9}	219 _{h10}	218	241 _{m6}	260	10	5	852 ₋₁	216	108 ₋₁	230.215 _{-0.102/-0.179}	438	5	M36	M30	W 220x5x30x42x8f N 220x5x30x42x9H
X..260	45	22	255 ^{H9}	239 _{h10}	238	255 _{m6}	275	10	5	850 ₋₁	216	108 ₋₁	250.264 _{-0.102/-0.180}	437	5	M42	M36	W 240x5x30x46x8f N 240x5x30x46x9H
X..270	45	22	285 ^{H9}	258.4 _{h10}	258	285 _{m6}	305	16	8	876 ₋₁	248	143 ₋₁	276.230 _{-0.101/-0.177}	450	5	M42	M36	W 260x8x30x31x8f N 260x8x30x31x9H
X..280	45	22	285 ^{H9}	258.4 _{h10}	258	285 _{m6}	305	16	8	876 ₋₁	248	143 ₋₁	276.230 _{-0.101/-0.177}	450	5	M42	M36	W 260x8x30x31x8f N 260x8x30x31x9H
X..290	45	22	305 ^{H9}	278.4 _{h10}	278	305 _{m6}	325	16	8	960 ₋₁	268	143 ₋₁	297.014 _{-0.105/-0.184}	492	5	M42	M36	W 280x8x30x34x8f N 280x8x30x34x9H
X..300	45	22	305 ^{H9}	278.4 _{h10}	278	305 _{m6}	325	16	8	960 ₋₁	268	143 ₋₁	297.014 _{-0.105/-0.184}	492	5	M42	M36	W 280x8x30x34x8f N 280x8x30x34x9H
X..310	55	28	325 ^{H9}	298.4 _{h10}	298	325 _{m6}	345	16	8	1029 ₋₁	318	143 ₋₁	316.655 _{-0.102/-0.180}	528.5	5	M42	M36	W 300x8x30x36x8f N 300x8x30x36x9H
X..320	55	28	325 ^{H9}	298.4 _{h10}	298	325 _{m6}	345	16	8	1029 ₋₁	318	143 ₋₁	316.655 _{-0.102/-0.180}	528.5	5	M42	M36	W 300x8x30x36x8f N 300x8x30x36x9H

5.13.4 Montage du réducteur sur l'arbre machine



REMARQUE

S'assurer que les cotes de l'arbre machine correspondent aux prescriptions SEW
→ voir page précédente.

Tailles X100 – 160



REMARQUE

- Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :
 - 2 x circlips [8], [9] et plaque arrière [4]
- Les éléments suivants ne font **pas** partie de la fourniture SEW :
 - tige filetée [2], écrou [5], vis de fixation [6], vis à chasser [8]

Appliquer la pâte NOCO®-Fluid sur la zone de contact de l'arbre cannelé avec la douille.

Monter le réducteur sur l'arbre machine comme décrit au chapitre "Montage du réducteur sur l'arbre machine" (voir page 110).



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux cannelé /..V

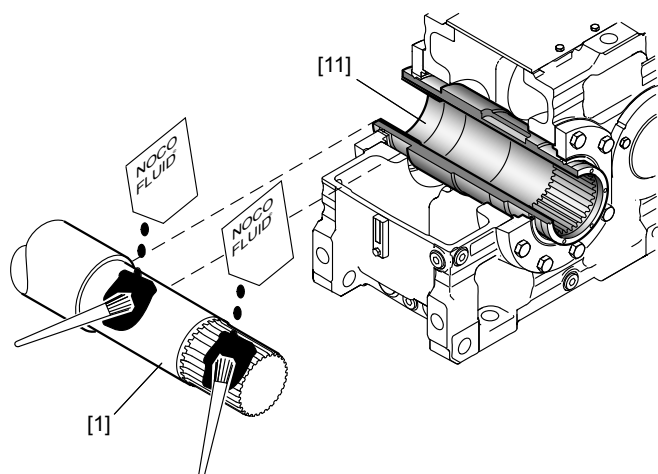
Tailles X170 – 320



REMARQUE

- Les éléments suivants font partie de la fourniture SEW :
 - vis de fixation [3] et plaque arrière [4]
- Les éléments suivants ne font **pas** partie de la fourniture SEW :
 - tige filetée [2], écrou [5], vis de fixation [6], vis à chasser [8]

1. Appliquer la pâte NOCO®-Fluid sur la zone de contact de l'arbre cannelé avec la douille [11].

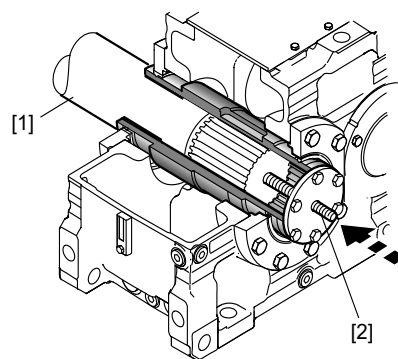
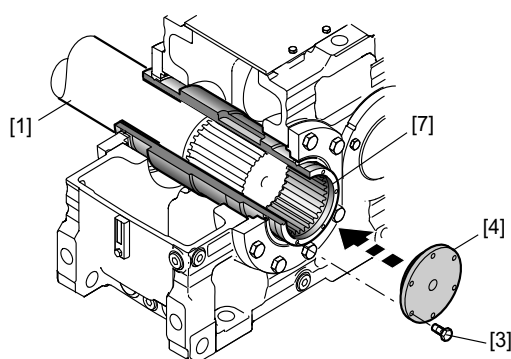


9007202116906123

- [1] Arbre machine
[11] Douille

2. Emmancher le réducteur sur l'arbre machine. Veiller à ce que les profils cannelés de l'arbre creux et de l'arbre machine s'engrènent correctement.

Fixer la plaque arrière [4] en la centrant sur l'arbre creux [7] à l'aide des vis de fixation [3], puis visser la tige filetée [2] sur l'arbre machine [1]. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 137)

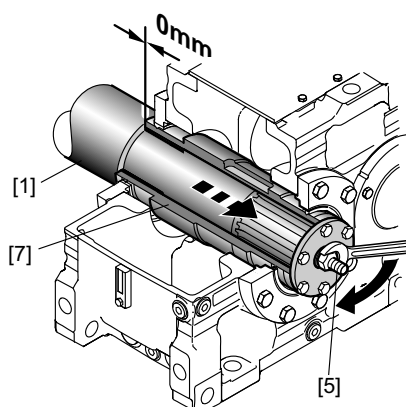


771692555

- [1] Arbre machine
[2] Tige filetée
[3] Vis de fixation
[4] Plaque arrière
[7] Arbre creux



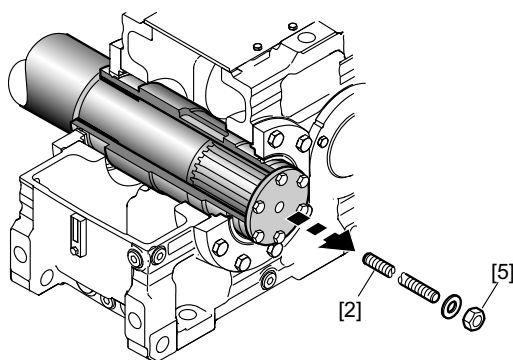
3. Rapprocher l'arbre machine [1] à l'aide de l'écrou [5] jusqu'à ce que l'épaulement de l'arbre machine touche l'arbre creux [7].



771696651

- [1] Arbre machine
[5] Écrou
[7] Arbre creux

4. Desserrer l'écrou [5]. Dévisser la tige filetée [2].



771752587

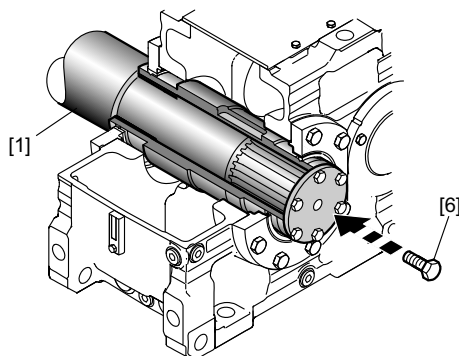
- [2] Tige filetée
[5] Écrou



Installation et montage

Arbre de sortie comme arbre creux cannelé /..V

5. Bloquer l'arbre machine [1] avec la vis de fixation [6]. Bloquer ensuite la vis de fixation à l'aide de frein-filet adéquat. Respecter les couples de serrage indiqués au chapitre "Tailles de filetage / Couples de serrage" (voir page 137).



771756683

[1] Arbre machine

[6] Vis de fixation



ATTENTION !

Le montage non conforme du couvercle de protection présente un risque de blessures par des pièces en mouvement. L'infiltration de poussières et de salissures peut en plus endommager le système d'étanchéité du réducteur.

Risque de dommages corporels et matériels

- Une fois le montage terminé, veiller à la mise en place correcte et étanche à la pénétration de poussière du couvercle de protection.



5.13.5 Démontage du réducteur de l'arbre machine



ATTENTION !

Le démontage non conforme du réducteur de l'arbre machine risque d'endommager les roulements et d'autres éléments.

Risque de dommages matériels

- Pour le démontage, seul l'arbre creux peut servir d'étais. L'étais sur d'autres éléments du réducteur peut entraîner des détériorations.

Tailles X100 – 160

Démonter le réducteur de l'arbre machine comme décrit au chapitre "Démontage du réducteur de l'arbre machine" (voir page 116).

Tailles X170 – 320

Démonter le réducteur de l'arbre machine comme décrit au chapitre "Démontage du réducteur de l'arbre machine" (voir page 118).



5.14 Bras de couple /T



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque de chute d'un réducteur insuffisamment sécurisé lors du montage et du démontage.

Blessures graves ou mortelles

- Sécuriser le réducteur lors du montage et du démontage. Étayer le réducteur par des moyens adaptés.



ATTENTION !

Une tension au niveau du bras de couple peut générer des réactions aux contraintes sur l'arbre de sortie pouvant influencer négativement la durée de vie des roulements de l'arbre de sortie.

Risque de dommages matériels

- Veiller à ne pas déformer le bras de couple.



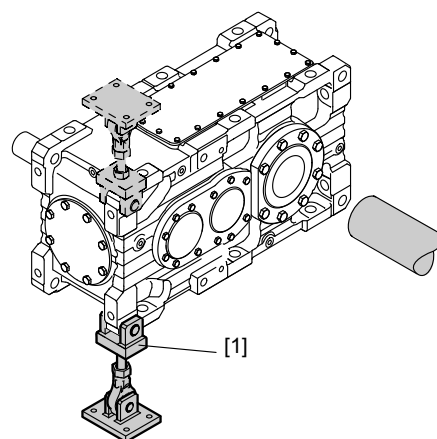
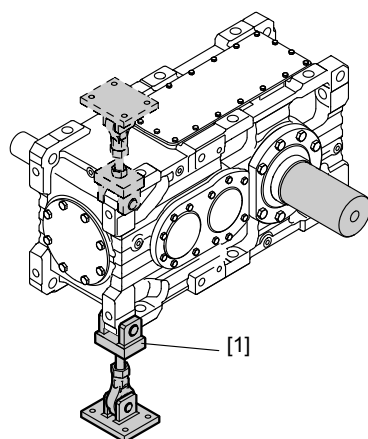
ATTENTION !

Une tension au niveau du bras de couple peut provoquer la détérioration du carter.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des indications concernant les tailles de vis, les couples de serrage et la résistance des vis.

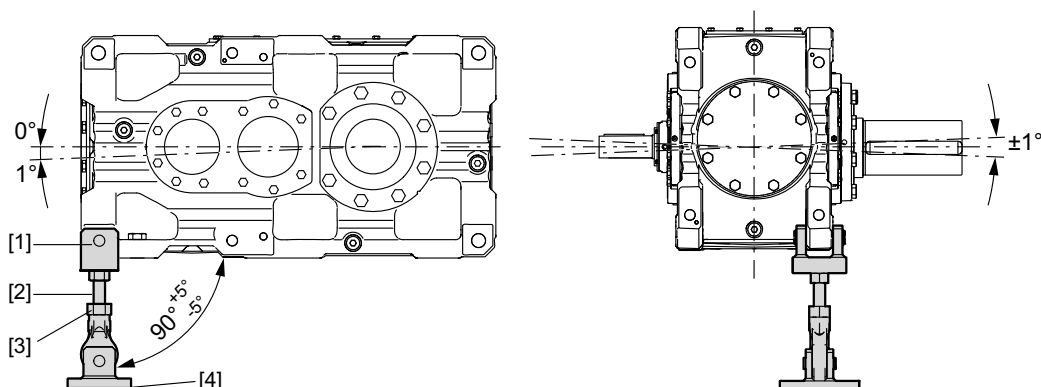
1. Pour réduire à un minimum les couples de flexion sur l'arbre machine, monter toujours le bras de couple [1] sur le côté de la machine entraînée. Le bras de couple [1] peut être monté au-dessus ou en dessous du réducteur.



9007199613871883



2. Aligner le réducteur à l'horizontale à l'aide du boulon fileté et des écrous du bras de couple.



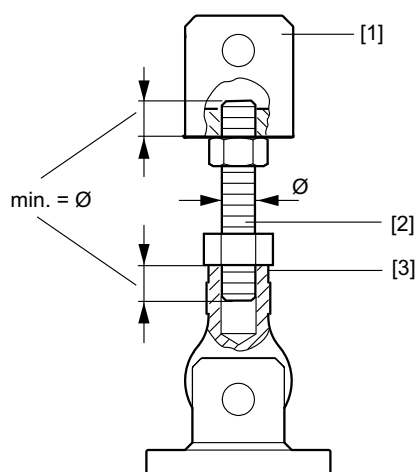
359126795

- [1] Tête de fourche avec goujon
[2] Boulon fileté avec écrous
[3] Articulation
[4] Embase de fourche avec goujon

- **ATTENTION !** Veiller à ce que le boulon fileté [2] soit vissé uniformément dans la tête de fourche [1] et dans l'articulation [3].

Risque de dommages matériels

- La partie filetée en prise [2] doit être au moins égale au diamètre de filetage et être vissée uniformément dans la tête de fourche [1] et l'articulation [3].



1154061707

- [1] Tête de fourche avec goujon
[2] Boulon fileté avec écrous
[3] Articulation



3. Serrer les écrous après alignement avec le couple correspondant du tableau ci-dessous. Les bloquer avec du frein-filet adéquat (p. ex. LOCTITE® 243).

Taille	Vis / Écrou	Couple de serrage [Nm]
X100-110	M20	140
X120-130	M24	
X140-150	M24	
X160-190	M36	200
X200-230	M42	350
X240-280	M48	500
X290-320	M56	700

5.15 Flasque de montage /F



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque de chute d'un réducteur insuffisamment sécurisé lors du montage et démontage sur la machine client.

Blessures graves ou mortelles

- Sécuriser le réducteur lors du montage et du démontage. Étayer le réducteur par des moyens adaptés.



ATTENTION !

Le réducteur risque d'être endommagé par un montage / démontage non conformes du flasque de montage sur le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Le montage ou le démontage du flasque de montage n'est autorisé qu'après consultation de notre service après-vente.



ATTENTION !

Une installation et un montage non conformes risquent d'endommager le réducteur.

Risque de détérioration du réducteur

- Les réducteurs avec flasques de montage ne peuvent pas être fixés au sol avec une liaison rigide. La fixation par pattes du réducteur et l'utilisation d'un support ne sont par conséquent pas admissibles.

Respecter les couples de serrage suivants en cas de montage du flasque de montage sur la machine de l'exploitant.

Vis / Écrou	Couple de serrage Classe de résistance 10.9 [Nm]
M12	137
M16	338
M20	661
M24	1136



REMARQUE

- Les vis ne doivent pas être graissées pour le montage.
- Nettoyer le filetage des vis et garnir les premiers filets avec du frein-filet (par exemple LOCTITE® 243).

5.16 Accouplements



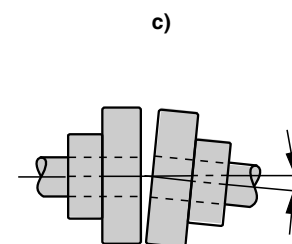
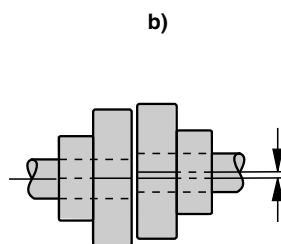
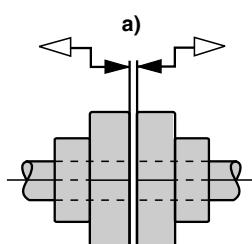
REMARQUE

Tenir compte des instructions des notices d'exploitation des fabricants d'accouplements.

5.16.1 Tolérances de montage

Lors du montage, aligner les accouplements en tenant compte des indications du fabricant.

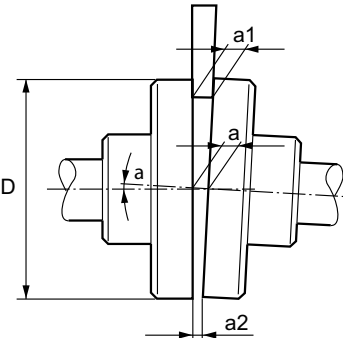
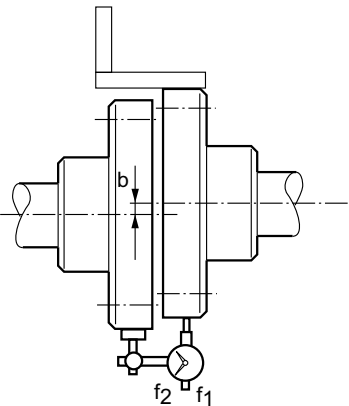
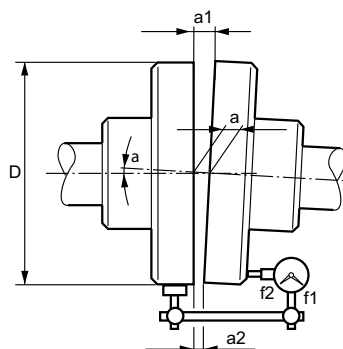
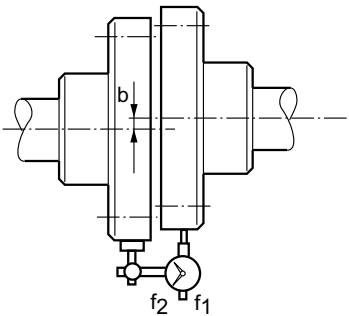
- Écart maximal et minimal
- Décalage axial
- Décalage angulaire



211395595



Le tableau suivant présente différentes méthodes pour la mesure des différentes tolérances.

Moyen de mesure	Décalage angulaire	Décalage axial
Jauge d'épaisseur	 <p>Cette méthode ne donne un résultat précis que si on élimine l'écart entre les surfaces des demi-accouplements, en les faisant tourner de 180°, puis en calculant la moyenne des différences obtenues ($a_1 - a_2$).</p>	 <p>L'illustration montre comment mesurer le décalage axial à l'aide d'une équerre. L'excentricité admise est souvent si faible qu'il est préférable d'utiliser un comparateur. En faisant tourner un demi-accouplement en même temps que le comparateur et en divisant par deux la différence de mesure, on obtient à partir de la mesure indiquée par le comparateur le décalage (mesure "b") qui inclut le décalage axial de l'autre demi-accouplement.</p>
Comparateur	 <p>Cette méthode implique que les roulements ne permettent aucun déplacement axial des arbres pendant la rotation. Sinon, il faut éliminer le jeu axial entre les surfaces des demi-accouplements ou placer deux comparateurs de part et d'autre de l'accouplement (pour calculer la différence des mesures lorsqu'on fait tourner l'accouplement).</p>	 <p>L'illustration montre comment mesurer le décalage axial selon une méthode plus précise, décrite ci-dessus. Les demi-accouplements tournent ensemble sans que la pointe du comparateur ne bouge sur la surface de mesure. En divisant par deux la variation indiquée sur le comparateur, on obtient le décalage axial (mesure "b").</p>



5.17 Adaptateur moteur /MA

5.17.1 Poids maximal admissible du moteur

Lors du montage d'un moteur sur le réducteur, vérifier le respect de deux critères.

1. Poids maximal du moteur en fonction de l'exécution du réducteur et du mode de fixation
2. Poids maximal du moteur en fonction de la taille de l'adaptateur moteur



REMARQUE

Le poids du moteur doit respecter impérativement ces deux critères.

1. Poids maximal du moteur en fonction de l'exécution du réducteur et du mode de fixation



REMARQUE

- Les tableaux suivants ne s'appliquent que pour les applications statiques. Pour les applications mobiles (p. ex. entraînements pour translation), contacter l'interlocuteur SEW local.
- En cas de position / surface de montage différente, consulter l'interlocuteur SEW local.

Dans les tableaux suivants :

G_M = poids du moteur

G_G = poids du réducteur

Réducteurs horizontaux

Mode de fixation	Position de montage M. / surface de montage F.		
	M1 / F1 et M3 / F2		
	X.F..	X.K..	X.T..
Exécution à pattes X../ B	$G_M \leq 1.5 G_G$	$G_M \leq 1.75 G_G$	$G_M \leq 2.0 G_G$
Exécution à arbre creux X../ T	$G_M \leq 0.5 G_G$	$G_M \leq 1.5 G_G$	$G_M \leq 1.5 G_G$
Exécution à flasque-bride X../ F	$G_M \leq 0.5 G_G$	$G_M \leq 0.5 G_G$	$G_M \leq 0.5 G_G$

Réducteurs verticaux



REMARQUE

- Pour une exécution à arbre creux, consulter l'interlocuteur SEW local.
- Réducteurs en position de montage M. / surface de montage F. : M5 / F4 et M6 / F3, consulter l'interlocuteur SEW local.

Mode de fixation	Position de montage M. / surface de montage F.		
	M5 / F3 et M6 / F4		
	X.F..	X.K..	X.T..
Exécution à pattes X../ B	$G_M \leq 2.0 G_G$	$G_M \leq 1.5 G_G$	$G_M \leq 1.75 G_G$
Exécution à flasque-bride X../ F	$G_M \leq 1.5 G_G$	$G_M \leq 0.75 G_G$	$G_M \leq 1.25 G_G$

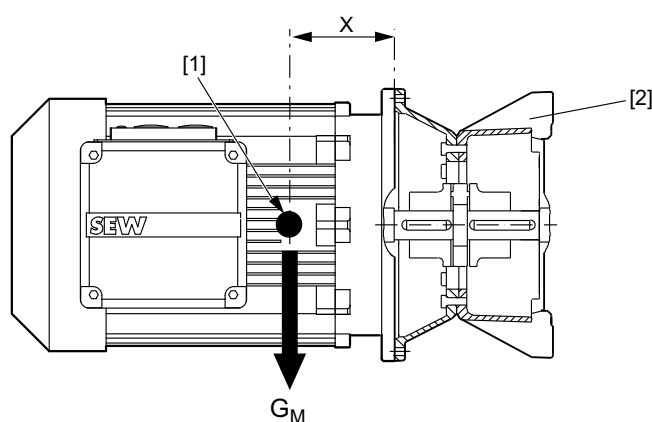


Réducteurs debout

Mode de fixation	Position de montage M. / surface de montage F.		
	M4 / F6		
	X.F..	X.K..	X.T..
Exécution à pattes X../ B	$G_M \leq 1.25 G_G$	$G_M \leq 1.75 G_G$	$G_M \leq 1.5 G_G$
Exécution à arbre creux X../ T	$G_M \leq 0.75 G_G$	$G_M \leq 1.0 G_G$	$G_M \leq 0.75 G_G$
Exécution à flasque-bride X../ F	$G_M \leq 1.0 G_G$	$G_M \leq 1.25 G_G$	$G_M \leq 1.0 G_G$

2. Poids maximal du moteur en fonction de la taille de l'adaptateur moteur

Les charges maximales suivantes pour l'adaptateur moteur ne doivent pas être dépassées.



9007199611271819

[1] Centre de gravité du moteur
[2] Adaptateur moteur

X = écart avec le centre de gravité
 G_M = poids du moteur accouplé



REMARQUE

Le tableau n'est valable que pour les applications statiques. Pour les applications mobiles (p. ex. entraînements pour translation), contacter l'interlocuteur SEW local.

Adaptateur moteur		G_M [kg]	X [mm]
CEI	NEMA		
100 / 112	182 / 184	60	190
132	213 / 215	110	230
160 / 180	254 / 286	220	310
200	324	280	340
225	326	400	420
250 / 280	364 – 405	820	480
315S-L	444 – 449	1450	680
315		2000	740
355		2500	740

Si l'écart **X** avec le centre de gravité augmente, le poids G_M maximal admissible doit être réduit de manière linéaire. La valeur G_M ne peut pas être augmentée si l'écart avec le centre de gravité du moteur est diminué.



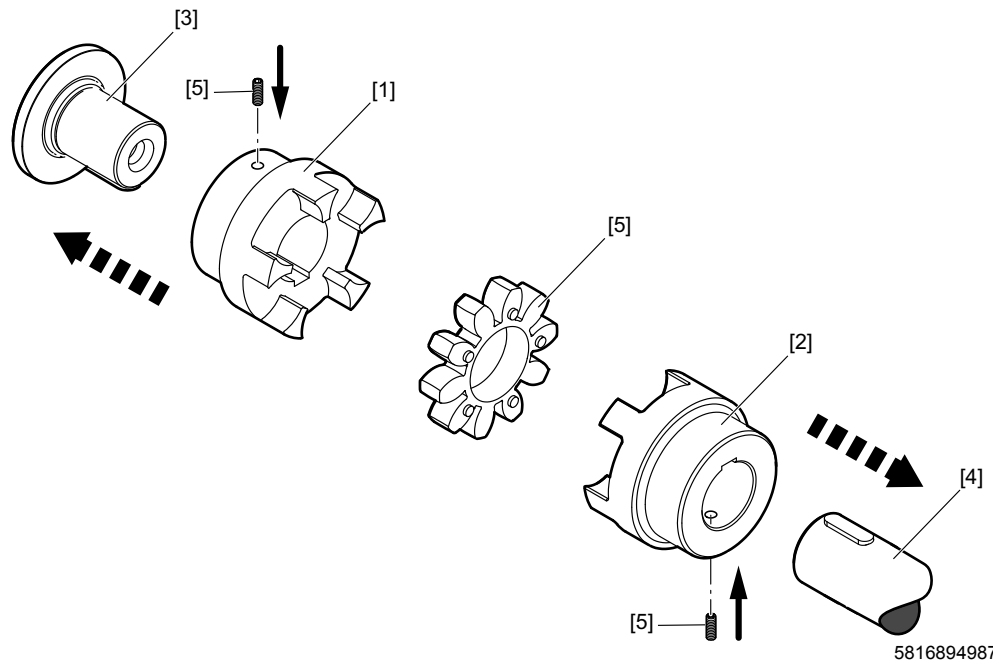
5.17.2 Accouplement élastique



REMARQUE

Tenir compte des instructions des notices d'exploitation des fabricants d'accouplements.

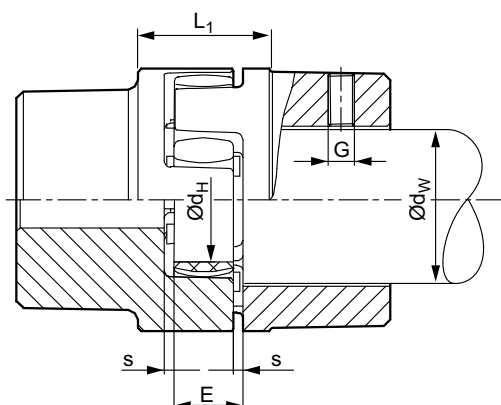
Accouplement ROTEX®



1. Suivre également les instructions du chapitre "Remarques pour l'installation et le montage" (voir page 81).
2. Monter les moyeux [1], [2] sur les arbres d'entrée et de sortie [3], [4].
 - **⚠ ATTENTION !** Les moyeux risquent d'être endommagés [1], [2] en cas de montage incorrect.
Risque de dommages matériels
 - Chauffer le moyeu à env. 80 °C afin de faciliter le montage.
3. Insérer la couronne crantée [5] et les éléments DZ dans l'ergot du moyeu côté entrée / sortie [1], [2].
4. Déplacer le réducteur / le moteur dans le sens axial, jusqu'à ce que la cote **E** soit atteinte. Si le réducteur et le moteur sont déjà fixés, régler la cote **E** en déplaçant axialement les moyeux [1], [2] sur l'arbre d'entrée/de sortie [3], [4].
 - **⚠ ATTENTION !** Les accouplements risquent d'être endommagés [1], [2] en cas de montage non conforme.
Risque de dommages matériels
 - Lors du montage, veiller au respect de la **cote E** afin que la couronne crantée puisse encore se mouvoir axialement dans l'insert.



La cote **E** est indiquée dans le tableau ci-dessous.



5815628427

Taille de l'accouplement	Cotes de montage	s [mm]	d _H [mm]	Vis de blocage	
	E [mm]			G	Couple de serrage [Nm]
14	13	1.5	10	M4	1.5
19	16	2	18	M5	2
24	18	2	27	M5	2
28	20	2.5	30	M8	10
38	24	3	38	M8	10
42	26	3	46	M8	10
48	28	3.5	51	M8	10
55	30	4	60	M10	17
65	35	4.5	68	M10	17
75	40	5	80	M10	17
90	45	5.5	100	M12	40
100	50	6	113	M12	40
110	55	6.5	127	M16	80
125	60	7	147	M16	80
140	65	7.5	165	M20	140
160	75	9	190	M20	140
180	85	10.5	220	M20	140

5. Sécuriser les moyeux en serrant les vis sans tête [5].



Décalages - alignement de l'accouplement



ATTENTION !

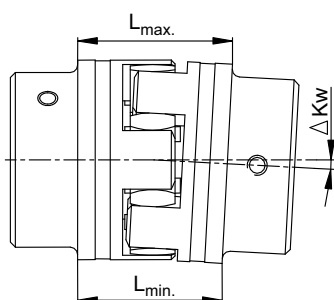
L'accouplement risque d'être endommagé en cas de montage non conforme.

Risque de dommages matériels

- Pour garantir une durée de vie longue de l'accouplement, les bouts d'arbre doivent être alignés avec précision. Respecter impérativement les valeurs de décalage indiquées au chapitre suivant. En cas de dépassement de ces valeurs, l'accouplement est endommagé. Plus l'accouplement sera aligné avec précision, plus la durée de vie sera longue.

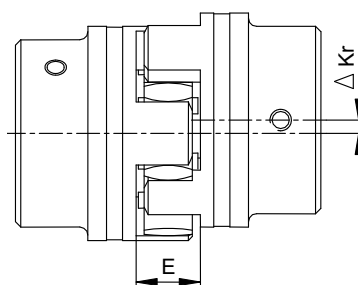
Attention

- Les valeurs de décalage indiquées dans le tableau (voir page suivante) sont des valeurs limites et ne doivent pas être atteintes simultanément. En cas de décalages radial et angulaire simultanés, les valeurs de décalage admissibles ne peuvent être utilisées que partiellement.
- À l'aide d'un comparateur, d'une règle ou d'une jauge d'épaisseur, vérifier que les valeurs de décalage admissibles indiquées dans le tableau (voir page suivante) sont respectées.

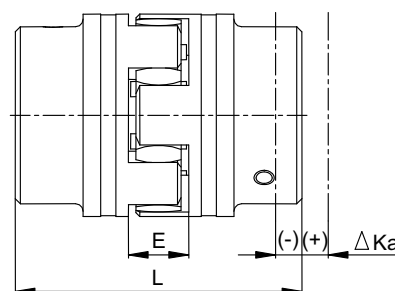


Décalages angulaires

$$\Delta K_w = L_{1max} - L_{1min} \quad [mm]$$



Décalages radiaux



Décalages axiaux

$$L_{max} = L + \Delta K_a \quad [mm]$$

5989511307



Exemple de combinaisons de décalages indiquées (voir diagramme)

Exemple 1 :

$$\Delta K_r = 30 \%$$

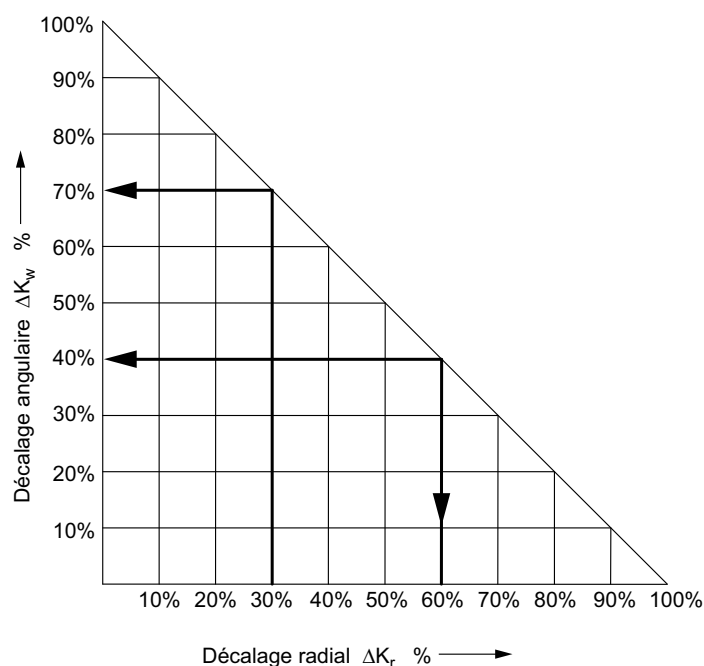
$$\Delta K_w = 70 \%$$

Exemple 2 :

$$\Delta K_r = 60 \%$$

$$\Delta K_w = 40 \%$$

$$\Delta K_{\text{total}} = \Delta K_r + \Delta K_w \leq 100 \%$$



5989508747

Valeurs de
décalage

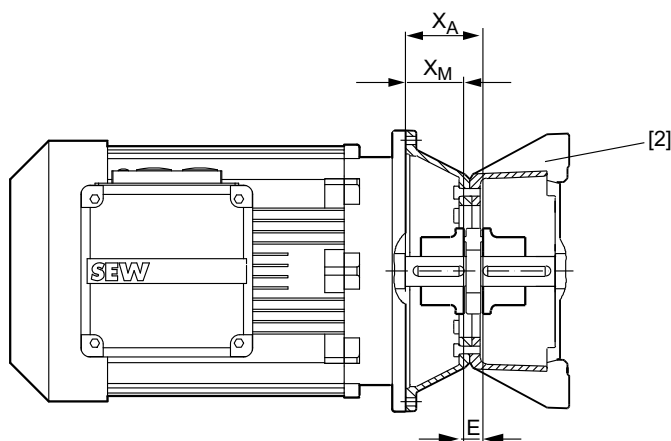
Le tableau suivant indique les valeurs de décalage.

Taille ROTEX®		14	19	24	28	38	42	48	55	65	75	90	100	110	125	140	160	180
Décalage axial max. ΔK _a [mm]		-0.5	-0.5	-0.5	-0.7	-0.7	-1.0	-1.0	-1.0	-1.0	-1.5	-1.5	-1.5	-2.0	-2.0	-2.0	-2.5	-2.5
		1.0	1.2	1.4	1.5	1.8	2.0	2.1	2.2	2.6	3.0	3.4	3.8	4.2	4.6	5.0	5.7	6.4
Décalage radial max. ΔK _r [mm]	1500 tr/min	0.17	0.20	0.22	0.25	0.28	0.32	0.36	0.38	0.42	0.48	0.50	0.52	0.55	0.60	0.62	0.64	0.68
	1800 tr/min	0.11	0.13	0.15	0.17	0.19	0.21	0.25	0.26	0.28	0.32	0.34	0.36	0.38	-	-	-	-
ΔK _w [degrés] décalage angulaire pour n = 1500 tr/min ΔK _w [mm]		1.2	1.2	0.9	0.9	1.0	1.0	1.1	1.1	1.2	1.2	1.2	1.2	1.3	1.3	1.2	1.2	1.2
		0.67	0.82	0.85	1.05	1.35	1.7	2.0	2.3	2.7	3.3	4.3	4.8	5.6	6.5	6.6	7.6	9.0
ΔK _w [degrés] décalage angulaire pour n = 3000 tr/min ΔK _w [mm]		1.1	1.1	0.8	0.8	0.8	0.8	0.9	1.0	1.0	1.0	1.1	1.1	1.1	-	-	-	-
		0.62	0.7	0.75	0.84	1.1	1.4	1.6	2.0	2.3	2.9	3.8	4.2	5.0	-	-	-	-



5.17.3 Montage du moteur sur l'adaptateur moteur

1. Nettoyer l'arbre moteur et les surfaces des flasques du moteur et de l'adaptateur moteur. Ils doivent être secs et exempts de graisse.
 - **REMARQUE !** Pour éviter toute corrosion de contact, enduire l'arbre moteur avec de la pâte NOCO®-Fluid avant le montage du demi-accouplement.
2. Emmancher et positionner le demi-accouplement sur l'arbre moteur en tenant compte des indications du chapitre "Accouplement élastique" (voir page 151) et de l'illustration suivante. La taille et le type sont indiqués sur l'accouplement.



9007199705735691

- [1] Adaptateur moteur X_A = distance de l'accouplement par rapport à la surface de flasque de l'adaptateur moteur
- E = cote de montage X_M = distance de l'accouplement par rapport à la surface de flasque du moteur
- $\rightarrow X_M = X_A - E$

3. Bloquer le demi-accouplement avec la tige filetée.
4. Monter le moteur sur l'adaptateur moteur en veillant à ce que les dentures des deux demi-accouplements s'engrènent correctement.



5.18 Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

5.18.1 Poids maximal admissible du moteur

Lors du choix d'un moteur, tenir compte du poids de moteur admissible, de l'exécution du réducteur et du mode de fixation du réducteur indiqués dans le tableau ci-dessous.

Le tableau n'est valable que pour les applications statiques. Dans le cas d'applications mobiles (p. ex. chariots de translation), consulter l'interlocuteur SEW local.

Mode de fixation	Exécution du réducteur	
	X.F..	X.K..
Exécution à pattes X../ B	$G_M \leq 1.75 G_G$	$G_M \leq 1.75 G_G$
Exécution à arbre creux X../ T	$G_M \leq 1.5 G_G$	$G_M \leq 1.5 G_G$

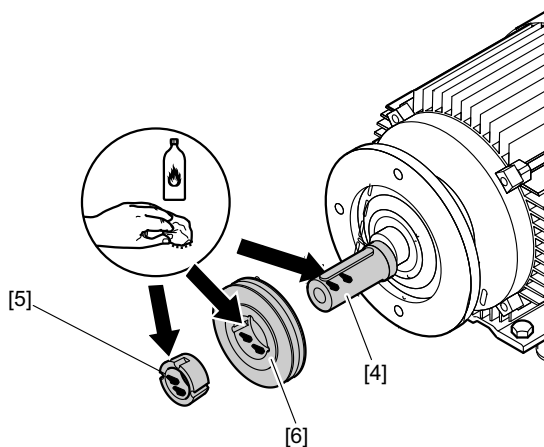
Légende

G_M = poids du moteur

G_G = poids du réducteur

5.18.2 Montage de la transmission sur arbre d'entrée par courroie

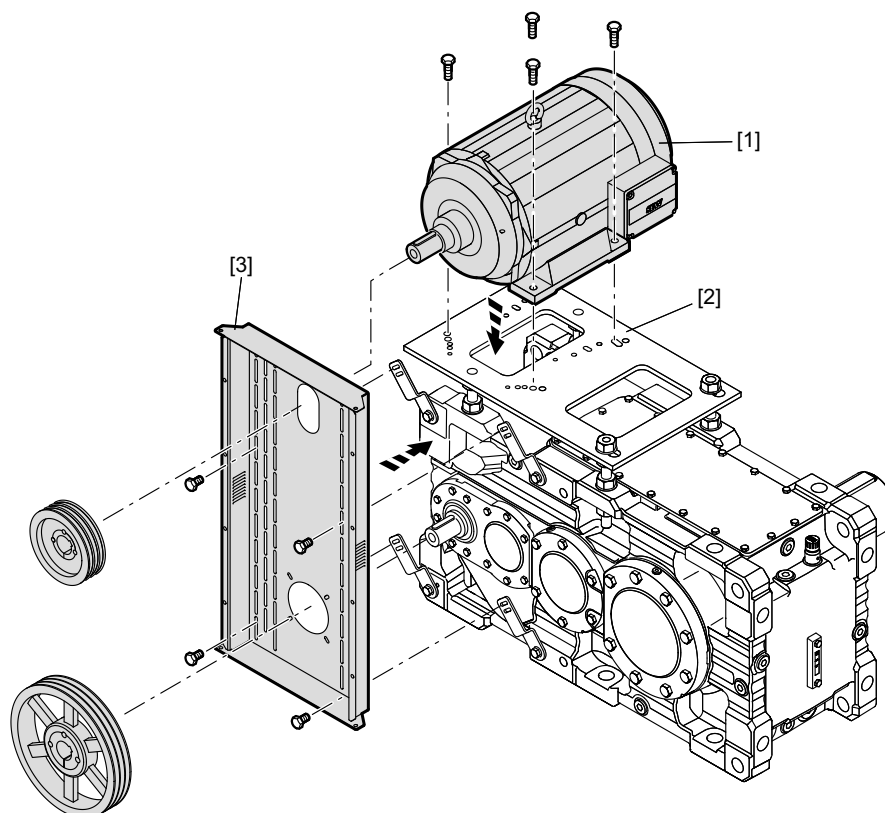
1. Monter le moteur [1] sur la platine support [2] (les vis de fixation ne sont pas fournies).
2. Nettoyer et dégraisser les arbres [4], les moyeux coniques [5] et les poulies [6].



1022665099



3. Fixer le cache de protection pour la poulie [3] sur les supports prévus à cet effet. Ce faisant, tenir compte de l'accès de réglage nécessaire ainsi que du sens d'ouverture du cache souhaité pour la mise en place et la tension de la courroie.



9007200277402251



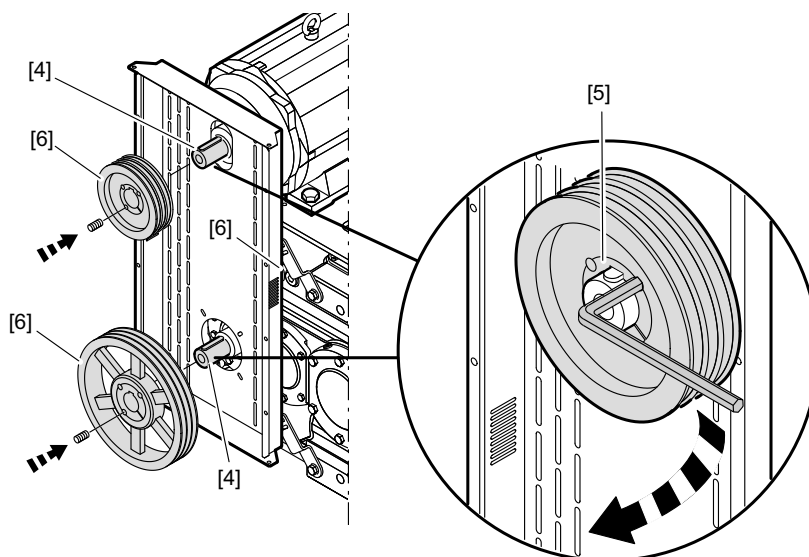
Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

4. Mettre en place les poulies [6] avec moyeux coniques sur l'arbre réducteur et l'arbre moteur [4]. Lubrifier légèrement les vis des moyeux coniques, garnir de graisse les perçages non utilisés afin de les protéger contre le dépôt de saletés. Serrer régulièrement les vis des moyeux coniques [5]. Renforcer le positionnement en donnant de légers coups contre le moyeu pendant la phase de serrage.

Le tableau ci-dessous indique les couples de serrage pour les moyeux coniques [5].

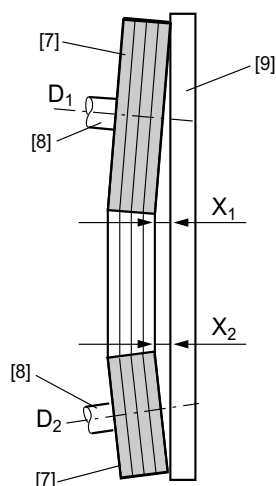
Cote	Cote sur plats	Nombre de vis	Couple de serrage [Nm]
TB 1008, 1108	3	2	5.7
TB 1210, 1215, 1310, 1610, 1615	5	2	20
TB 2012	6	2	31
TB 2517	6	2	49
TB 3020, 3030	8	2	92
TB 3525, 3535	10	3	115
TB 4040	12	3	172
TB 4545	14	3	195
TB 5050	14	3	275



9007200277411851



5. Positionner les poulies [7] le plus près possible de l'épaule de l'arbre [8]. Si la largeur de couronne des deux poulies est différente, il faut en tenir compte lors du positionnement. Contrôler l'alignement des poulies avant et après serrage des moyeux coniques à l'aide d'une règle de guidage [9] ou d'un dispositif d'alignement adapté. Les écarts d'alignement maximaux admissibles sont donnés dans le tableau suivant.



Diamètre de poulies D_1, D_2 [mm]	Écart admissible maximal X_1, X_2
112	0.5
224	1.0
450	2.0
630	3.0

Pour les autres diamètres de poulie, interpoler les valeurs intermédiaires pour X_1, X_2 .



Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

6. Placer la courroie [8] sur les poulies, la tendre par ajustement de la platine support via les tiges filetées [9].

- **⚠ATTENTION !** Ne jamais exercer de force pour le montage de la courroie.

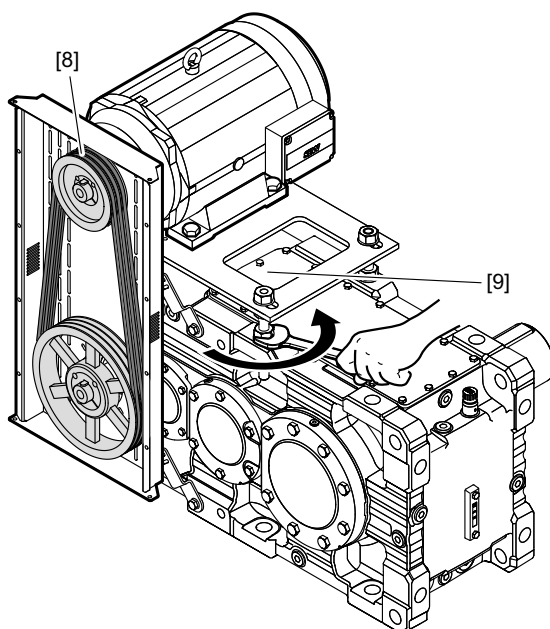
Risque de dommages matériels

- L'utilisation d'un tournevis etc. pour le montage risque de provoquer des détériorations internes et externes de la courroie.

- **⚠ATTENTION !** Ne jamais exercer de force pour le montage de la courroie.

Situation potentiellement dangereuse

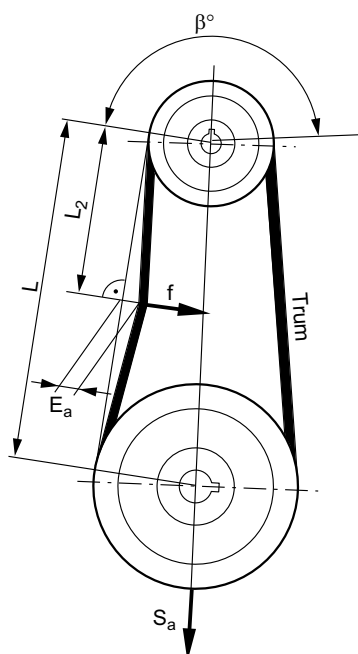
- Veiller à ne pas placer les doigts entre la rondelle et la courroie lors du réglage et de la rotation de la poulie.



9007200277448075



7. Contrôler la tension de la courroie avec un appareil de mesure de la tension approprié. Sans appareil de mesure spécifique, la tension peut être contrôlée approximativement selon la méthode décrite ci-dessous.
 - À l'aide du tableau suivant, déterminer la force d'essai [f] avec laquelle la courroie peut être enfoncée jusqu'à la profondeur [E_a] à mi-longueur de courroie libre lorsque la tension est correcte.
 - Comparer les valeurs mesurées avec celles indiquées dans le tableau (pages suivantes). Corriger la tension de la courroie jusqu'à atteindre les valeurs du tableau.



1068875787

8. Serrer solidement toutes les vis et tous les écrous, puis contrôler à nouveau l'alignement des poulies et la tension correcte de la courroie.
9. Vérifier la fixation du cache de protection de la poulie, le fermer et le visser correctement dans les perçages prévus à cet effet.
10. Contrôler la tension de la courroie après environ 24 h de fonctionnement afin de compenser la dilatation de démarrage des courroies. À ce moment, contrôler également le bon serrage des moyeux coniques et des vis correspondantes.



REMARQUE

Les données et valeurs indiquées dans le tableau suivant sont valables uniquement en cas d'utilisation de courroies SEW. En cas d'utilisation de courroies d'autres fabricants, il appartient à l'exploitant de déterminer la tension de courroie nécessaire et de ne pas dépasser les couples de flexion admissibles.



Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

X.F..

Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XF100-110	1,25	4	25	9,4	10,7	64	56
		5,5	25	8,2	9,4	67	59
		7,5	25	8,1	9,4	70	62
		9,2	25	8,2	9,4	68	59
		11	25	8,1	9,4	70	61
		15	25	7,00	9,5	73	64
	1,4	4	25	9,5	10,8	63	55
		5,5	25	8,2	9,5	67	59
		7,5	25	8,1	9,4	71	62
		9,2	25	8,2	9,4	67	59
		11	25	8,1	9,4	70	61
		15	25	7,00	9,5	73	64
	1,6	4	25	9,5	10,7	64	56
		5,5	25	8,2	9,4	68	59
		7,5	25	8,0	9,3	71	63
		9,2	25	8,3	9,5	67	59
		11	25	8,0	9,3	71	62
		15	50	12,0	13,2	63	55
	1,8	4	25	9,5	10,7	64	56
		5,5	25	8,2	9,5	67	59
		7,5	25	8,1	9,4	71	62
		9,2	25	8,1	9,3	69	60
		11	25	8,1	9,4	70	61
		15	50	11,9	13,0	64	56
XF120-130	1,25	2,2	25	11,0	12,5	52	45
		3	25	9,6	11,0	60	53
		4	25	12,5	12,5	49	43
		5,5	25	9,6	11,0	57	50
		7,5	25	9,5	11,0	60	53
		9,2	25	9,6	11,1	57	50
		11	25	9,5	11,0	60	52
		15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	13,0	15,3	57	50
		22	50	12,1	13,9	59	52
		30	25	8,2	11,1	62	55
	1,4	2,2	25	11,1	12,6	51	45
		3	25	9,6	11,1	60	52
		4	25	12,6	12,6	49	43
		5,5	25	9,6	11,1	57	50
		7,5	25	9,6	11,1	60	52
		9,2	25	9,6	11,0	58	51
		11	25	9,6	11,1	59	52
		15	25	8,2	11,1	63	55
		18,5	50	13,0	15,4	57	50
		22	50	12,0	13,9	59	52
		30	25	8,2	11,1	63	55
	1,6	2,2	25	11,0	12,5	52	46
		3	25	9,5	11,0	60	53
		4	25	12,5	12,5	50	44



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XF120-130	1,6	5,5	25	9,5	11,0	58	51
		7,5	25	9,5	11,0	60	53
		9,2	25	9,6	11,1	57	50
		11	25	9,5	11,0	59	52
		15	50	13,9	15,3	54	48
		18,5	50	13,0	15,3	57	50
		22	50	11,9	13,8	60	53
		30	75	12,7	15,9	56	49
	1,8	2,2	25	11,0	12,4	52	46
		3	25	9,5	11,0	61	53
		4	25	12,4	12,4	50	44
		5,5	25	9,5	11,0	58	51
		7,5	25	9,4	10,8	61	54
		9,2	25	9,4	10,9	59	51
		11	25	9,4	10,8	61	53
		15	50	14,0	15,4	54	47
		18,5	50	12,9	15,1	58	51
		22	50	11,9	13,8	60	53
		30	75	13,1	16,3	54	48
XF140-150	1,25	2,2	25	11,0	12,5	52	45
		3	25	9,6	11,0	60	53
		4	25	12,5	12,5	49	43
		5,5	25	9,6	11,0	57	50
		7,5	25	9,5	11,0	60	53
		9,2	25	9,6	11,1	57	50
		11	25	9,5	11,0	60	52
		15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	14,7	18,5	45	40
	1,4	2,2	25	11,1	12,6	51	45
		3	25	9,6	11,1	60	52
		4	25	12,6	12,6	49	43
		5,5	25	9,6	11,1	57	50
		7,5	25	9,6	11,1	60	52
		9,2	25	9,6	11,0	58	51
		11	25	9,6	11,1	59	52
		15	25	8,2	11,1	63	55
		18,5	50	15,8	18,7	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	16,7	19,4	44	39
		45	75	14,1	19,0	46	40
	1,6	2,2	25	11,0	12,5	52	46
		3	25	9,5	11,0	60	53
		4	25	12,5	12,5	50	44
		5,5	25	9,5	11,0	58	51
		7,5	25	9,5	11,0	60	53
		9,2	25	9,6	11,1	57	50
		11	25	9,5	11,0	59	52
		15	50	13,9	15,3	54	48
		18,5	50	15,7	18,5	47	41
		22	50	14,5	16,8	49	43



Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XF140-150	1,6	30	75	15,9	19,8	45	39
		37	50	13,8	15,9	52	45
		45	75	13,4	18,1	48	42
	1,8	2,2	25	11,0	12,4	52	46
		3	25	9,5	11,0	61	53
		4	25	12,4	12,4	50	44
		5,5	25	9,5	11,0	58	51
		7,5	25	9,4	10,8	61	54
		9,2	25	9,4	10,9	59	51
		11	25	9,4	10,8	61	53
		15	50	14,0	15,4	54	47
		18,5	50	15,7	18,5	47	42
		22	50	14,9	17,2	48	42
		30	75	16,1	20,1	44	39
		37	50	13,7	15,8	52	46
		45	75	15,6	19,5	44	39
XF160-170	1,25	4	25	12,5	12,5	49	43
		5,5	25	13,5	15,3	45	39
		7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	13,5	15,3	45	39
		11	25	11,7	13,5	48	43
		15	25	9,9	13,4	51	45
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	16,5	20,8	40	35
		55	75	15,6	19,5	42	37
		75	75	16,9	21,3	40	35
		90	75	13,6	18,2	44	38
	1,4	4	25	12,6	12,6	49	43
		5,5	25	13,4	15,2	45	40
		7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	13,5	15,2	45	39
		11	25	11,7	13,5	49	43
		15	25	9,9	13,4	51	45
		18,5	50	15,8	18,7	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	16,7	19,4	44	39
	1,6	45	75	16,5	20,7	42	37
		55	75	16,0	19,9	41	36
		75	75	16,1	20,3	42	37
		90	75	13,0	17,4	46	40
		4	25	12,5	12,5	50	44
		5,5	25	13,4	15,2	45	40
		7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	13,5	15,3	45	39
		11	25	11,7	13,5	48	42
		15	50	17,1	18,7	44	39
		18,5	50	15,7	18,5	47	41
		22	50	14,5	16,8	49	43
		30	75	15,9	19,8	45	39
		37	50	13,8	15,9	52	45
		45	75	16,0	21,6	40	35



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XF160-170	1,6	55	75	16,5	20,9	41	36
		75	75	16,8	21,2	41	36
		90	75	13,5	18,2	44	39
	1,8	4	25	12,4	12,4	50	44
		5,5	25	13,4	15,2	45	40
		7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	13,5	15,3	45	39
		11	25	11,7	13,5	49	43
		15	50	17,0	18,7	44	39
		18,5	50	15,7	18,5	47	42
		22	50	14,9	17,2	48	42
		30	75	16,1	20,1	44	39
		37	50	13,7	15,8	52	46
		45	75	19,7	22,8	38	33
		55	75	14,4	17,8	44	39
		75	75	15,8	19,9	44	38
		90	75	12,7	17,0	47	41
XF180-190	1,25	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,8	13,3	52	46
		11	25	11,7	13,5	48	43
		15	25	9,9	13,4	51	45
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	75	18,3	21,2	42	37
		37	75	20,5	23,7	36	31
		45	75	17,4	22,0	38	33
		55	75	16,7	20,8	39	34
		75	75	20,2	25,5	34	30
		90	75	18,7	23,3	35	31
		110	75	15,5	20,7	39	34
		132	75	12,2	16,7	42	37
	1,4	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,8	13,2	52	46
		11	25	11,7	13,5	49	43
		15	25	9,9	13,4	51	45
		18,5	50	15,8	18,7	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	50	15,9	18,7	47	41
		37	75	20,8	24,0	35	31
		45	75	17,8	22,5	39	34
		55	75	16,0	19,9	41	36
		75	75	19,8	25,0	35	30
		90	75	17,2	23,1	36	32
		110	75	16,5	22,2	37	32
		132	75	13,1	17,9	40	35
	1,6	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,8	13,3	52	46
		11	25	11,7	13,5	48	42
		15	50	17,1	18,7	44	39
		18,5	50	15,7	18,5	47	41
		22	50	14,5	16,8	49	43
		30	75	15,9	19,8	45	39
		37	50	16,3	18,7	44	38
		45	75	16,0	21,6	40	35
		55	75	17,0	21,4	39	35



Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XF180-190	1,6	75	75	20,3	25,6	34	30
		90	75	17,4	23,3	36	32
		110	75	15,7	19,6	39	34
		132	75	12,4	17,0	42	37
	1,8	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,7	13,1	53	47
		11	25	11,7	13,5	49	43
		15	50	17,0	18,7	44	39
		18,5	50	15,7	18,5	47	42
		22	50	14,9	17,2	48	42
		30	75	16,1	20,1	44	39
		37	50	16,1	18,6	44	39
		45	75	20,3	23,4	37	32
		55	75	17,2	21,7	39	34
		75	75	19,8	24,9	35	30
		90	75	17,5	23,4	36	31
		110	75	15,0	20,0	38	33
		132	75	12,7	17,4	41	36
XF200-210	1,25	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,8	13,3	52	46
		11	25	11,7	13,5	48	43
		15	25	9,9	13,4	51	45
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	75	18,3	21,2	42	37
		37	75	20,5	23,7	36	31
		45	75	17,4	22,0	38	33
		55	75	16,7	20,8	39	34
		75	75	20,2	25,5	34	30
		90	75	18,7	23,3	35	31
		110	75	15,5	20,7	39	34
		132	75	12,2	16,7	42	37
	1,4	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,8	13,2	52	46
		11	25	11,7	13,5	49	43
		15	25	9,9	13,4	51	45
		18,5	50	15,8	18,7	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	50	15,9	18,7	47	41
		37	75	20,8	24,0	35	31
		45	75	17,8	22,5	39	34
		55	75	16,0	19,9	41	36
		75	75	19,8	25,0	35	30
		90	75	17,2	23,1	36	32
		110	75	16,5	22,2	37	32
		132	75	13,1	17,9	40	35
	1,6	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,8	13,3	52	46
		11	25	11,7	13,5	48	42
		15	50	17,1	18,7	44	39
		18,5	50	15,7	18,5	47	41
		22	50	14,5	16,8	49	43
		30	75	15,9	19,8	45	39
		37	50	16,3	18,7	44	38
		45	75	16,0	21,6	40	35



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XF200-210	1,6	55	75	17,0	21,4	39	35
		75	75	20,3	25,6	34	30
		90	75	17,4	23,3	36	32
		110	75	15,7	19,6	39	34
		132	75	12,4	17,0	42	37
	1,8	7,5	25	11,7	13,5	49	43
		9,2	25	9,7	13,1	53	47
		11	25	11,7	13,5	49	43
		15	50	17,0	18,7	44	39
		18,5	50	15,7	18,5	47	42
		22	50	14,9	17,2	48	42
		30	75	16,1	20,1	44	39
		37	50	16,1	18,6	44	39
		45	75	20,3	23,4	37	32
		55	75	17,2	21,7	39	34
XF220-230	1,25	11	50	19,7	21,7	38	33
		15	50	19,8	21,8	38	33
		18,5	50	18,6	21,8	40	35
		22	50	17,5	20,3	41	36
		30	25	11,9	16,1	43	38
		37	75	20,5	23,7	36	31
		45	75	17,4	22,0	38	33
		55	75	18,3	22,8	36	31
		75	75	20,2	25,5	34	30
		90	75	18,7	23,3	35	31
		110	75	19,8	25,0	34	30
		132	75	17,2	23,1	37	32
		160	125	19,1	23,2	32	28
		200	125	16,6	20,5	35	31
	1,4	11	50	20,0	22,0	38	33
		15	25	11,9	16,1	43	38
		18,5	50	19,0	22,3	39	34
		22	50	17,5	20,3	41	36
		30	25	11,9	16,1	43	38
		37	75	18,9	23,6	37	32
		45	75	17,8	22,5	39	34
		55	75	17,5	23,4	36	32
		75	75	19,8	25,0	35	30
		90	75	17,2	23,1	36	32
		110	75	19,4	24,5	35	31
		132	75	16,9	22,6	37	33
		160	125	18,2	22,1	34	30
		200	125	15,8	19,6	37	32
	1,6	11	50	19,7	21,6	38	34
		15	50	20,4	22,4	37	32
		18,5	50	18,7	22,1	40	35
		22	50	17,4	20,1	41	36
		30	75	18,9	23,6	37	33
		37	50	16,3	18,7	44	38
		45	75	16,0	21,6	40	35
		55	75	19,9	25,1	34	30
		75	75	20,3	25,6	34	30
		90	75	17,4	23,3	36	32
		110	75	19,6	24,7	35	30
		132	75	17,0	22,8	37	33



Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm)	Profondeur d'enfoncement (mm)	Fréquence (1/s)	Fréquence (1/s)
				au premier montage	sur courroie rodée	au premier montage	sur courroie rodée
XF220-230	1,6	160	125	18,2	22,1	34	30
		200	125	15,8	19,6	37	33
	1,8	11	25	14,0	16,2	40	36
		15	50	20,0	22,0	38	33
		18,5	50	18,8	22,2	39	35
		22	50	17,2	19,9	42	37
		30	75	19,4	24,2	36	32
		37	50	16,1	18,6	44	39
		45	75	20,3	23,4	37	32
		55	75	17,4	21,6	36	32
		75	75	19,8	24,9	35	30
		90	75	17,5	23,4	36	31
		110	75	20,0	25,3	34	30
		132	75	17,4	21,6	36	32
		160	125	18,9	23,0	33	29
		200	125	16,4	20,4	36	31

X.K..

Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm)	Profondeur d'enfoncement (mm)	Fréquence (1/s)	Fréquence (1/s)
				au premier montage	sur courroie rodée	au premier montage	sur courroie rodée
XK100-110	1,25	4	25	9,4	10,7	64	56
		5,5	25	8,2	9,4	67	59
		7,5	25	8,1	9,4	70	62
		9,2	25	8,2	9,4	68	59
		11	25	8,1	9,4	70	61
		15	25	7,0	9,5	73	64
		18,5	50	11,0	13,0	64	57
	1,4	4	25	9,5	10,8	63	55
		5,5	25	8,2	9,5	67	59
		7,5	25	8,1	9,4	71	62
		9,2	25	8,2	9,4	67	59
		11	25	8,1	9,4	70	61
		15	25	7,0	9,5	73	64
		18,5	50	11,2	13,2	66	58
	1,6	4	25	9,5	10,7	64	56
		5,5	25	8,2	9,4	68	59
		7,5	25	8,0	9,3	71	63
		9,2	25	8,3	9,5	67	59
		11	25	8,0	9,3	71	62
		15	50	12,0	13,2	63	55
		18,5	50	11,1	13,1	67	58
	1,8	4	25	9,5	10,7	64	56
		5,5	25	8,2	9,5	67	59
		7,5	25	8,1	9,4	71	62
		9,2	25	8,1	9,3	69	60
		11	25	8,1	9,4	70	61
		15	50	11,9	13,0	64	56
		18,5	50	11,0	12,9	68	60



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XK120-130	1,25	5,5	25	9,6	11,0	57	50
		7,5	25	9,5	11,0	60	53
		9,2	25	9,6	11,1	57	50
		11	25	9,5	11,0	60	52
		15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	13,0	15,3	57	50
		22	50	12,1	13,9	59	52
		30	25	8,2	11,1	62	55
		37	75	14,0	16,2	52	46
		45	75	14,7	18,5	45	40
	1,4	5,5	25	9,6	11,1	57	50
		7,5	25	9,6	11,1	60	52
		9,2	25	9,6	11,0	58	51
		11	25	9,6	11,1	59	52
		15	25	8,2	11,1	63	55
		18,5	50	13,0	15,4	57	50
		22	50	12,0	13,9	59	52
		30	25	8,2	11,1	63	55
		37	75	13,9	16,1	53	46
		45	75	14,1	19,0	46	40
	1,6	5,5	25	9,5	11,0	58	51
		7,5	25	9,5	11,0	60	53
		9,2	25	9,6	11,1	57	50
		11	25	9,5	11,0	59	52
		15	50	13,9	15,3	54	48
XK120-130	1,6	18,5	50	13,0	15,3	57	50
		22	50	11,9	13,8	60	53
		30	75	12,7	15,9	56	49
		37	50	11,1	12,8	64	57
		45	75	13,4	18,1	48	42
	1,8	5,5	25	9,5	11,0	58	51
		7,5	25	9,4	10,8	61	54
		9,2	25	9,4	10,9	59	51
		11	25	9,4	10,8	61	53
		15	50	14,0	15,4	54	47
		18,5	50	12,9	15,1	58	51
		22	50	11,9	13,8	60	53
		30	75	13,1	16,3	54	48



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XK140-150	1,25	15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	14,7	18,5	45	40
		55	75	15,5	19,4	42	37
		75	75	16,9	21,3	40	35
		90	75	13,6	18,2	44	38
	1,4	15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	14,7	18,5	45	40
		55	75	15,5	19,4	42	37
		75	75	16,9	21,3	40	35
		90	75	13,6	18,2	44	38
	1,6	15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	14,7	18,5	45	40
		55	75	15,5	19,4	42	37
		75	75	16,9	21,3	40	35
		90	75	13,6	18,2	44	38
	1,8	15	25	8,2	11,1	62	55
		18,5	50	15,8	18,6	47	41
		22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	14,7	18,5	45	40
		55	75	15,5	19,4	42	37
		75	75	16,9	21,3	40	35
		90	75	13,6	18,2	44	38



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XK160-170	1,25	22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	17,0	19,7	43	38
		45	75	16,5	20,8	40	35
		55	75	15,5	19,4	42	37
		75	75	16,9	21,3	40	35
		90	75	13,6	18,2	44	38
		110	75	12,4	16,5	46	41
		132	75	11,2	12,0	56	49
	1,4	22	50	14,6	16,9	49	43
		30	25	9,9	13,4	51	45
		37	75	16,7	19,4	44	39
		45	75	16,5	20,7	42	37
		55	75	14,9	18,6	44	39
		75	75	16,1	20,3	42	37
		90	75	13,0	17,4	46	40
		110	75	13,3	17,8	45	40
		132	75	10,8	11,1	57	50
	1,6	22	50	14,5	16,8	49	43
		30	75	15,9	19,8	45	39
		37	50	13,8	15,9	52	45
		45	75	16,0	21,6	40	35
		55	75	16,5	20,9	41	36
		75	75	16,8	21,2	41	36
		90	75	13,5	18,2	44	39
		110	75	16,1	17,2	47	41
		132	75	13,9	14,6	51	45
	1,8	22	50	14,9	17,2	48	42
		30	75	16,1	20,1	44	39
		37	50	13,7	15,8	52	46
		45	75	19,7	22,8	38	33
		55	75	16,1	20,3	42	37
		75	75	15,8	19,9	44	38
		90	75	12,7	17,0	47	41
		110	75	15,1	15,8	49	43
		132	75	12,6	13,7	53	47
XK180-190	1,25	30	75	18,3	21,2	42	37
		37	75	20,5	23,7	36	31
		45	75	17,4	22,0	38	33
		55	75	16,7	20,8	39	34
		75	75	20,2	25,5	34	30
		90	75	18,7	23,3	35	31
		110	75	15,5	20,7	39	34
		132	75	12,2	16,7	42	37
	1,4	30	50	15,9	18,7	47	41
		37	75	20,8	24,0	35	31
		45	75	17,8	22,5	39	34
		55	75	16,0	19,9	41	36
		75	75	19,8	25,0	35	30
		90	75	17,2	23,1	36	32
		110	75	16,5	22,2	37	32
		132	75	13,1	17,9	40	35
	1,6	30	75	15,9	19,8	45	39
		37	50	16,3	18,7	44	38
		45	75	16,0	21,6	40	35



Installation et montage

Transmissions sur arbre d'entrée par courroie /VBD

Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XK180-190	1,6	55	75	17,0	21,4	39	35
		75	75	20,3	25,6	34	30
		90	75	17,4	23,3	36	32
		110	75	15,7	19,6	39	34
		132	75	12,4	17,0	42	37
	1,8	30	75	16,1	20,1	44	39
		37	50	16,1	18,6	44	39
		45	75	20,3	23,4	37	32
		55	75	17,2	21,7	39	34
		75	75	19,8	24,9	35	30
		90	75	17,5	23,4	36	31
		110	75	15,0	20,0	38	33
		132	75	12,7	17,4	41	36
XK200-210	1,25	30	50	20,1	23,8	36	32
		37	50	18,8	22,1	40	35
		45	75	18,7	23,4	38	33
		55	75	18,3	22,8	36	31
		75	75	20,2	25,5	34	30
		90	75	18,7	23,3	35	31
		110	75	19,8	25,0	34	30
		132	75	17,2	23,1	37	32
		160	125	19,1	23,2	32	28
		200	125	16,6	20,5	35	31
	1,4	30	75	23,4	27,1	33	29
		37	75	20,2	25,3	36	31
		45	75	17,2	21,7	39	34
		55	75	17,5	23,4	36	32
		75	75	19,8	25,0	35	30
		90	75	17,2	23,1	36	32
		110	75	19,4	24,5	35	31
		132	75	16,9	22,6	37	33
		160	125	18,2	22,1	34	30
		200	125	15,8	19,6	37	32
	1,6	30	75	22,4	27,8	33	29
		37	75	19,1	23,9	36	32
		45	75	16,0	21,6	40	35
		55	75	19,9	25,1	34	30
		75	75	20,3	25,6	34	30
		90	75	17,4	23,3	36	32
		110	75	19,6	24,7	35	30
		132	75	17,0	22,8	37	33
		160	125	18,2	22,1	34	30
		200	125	15,8	19,6	37	33
	1,8	30	75	21,9	27,2	34	30
		37	75	18,8	23,4	37	33
		45	75	20,3	23,4	37	32
		55	75	17,4	21,6	36	32
		75	75	19,8	24,9	35	30
		90	75	17,5	23,4	36	31
		110	75	20,0	25,3	34	30
		132	75	17,4	21,6	36	32
		160	125	18,9	23,0	33	29
		200	125	16,4	20,4	36	31
XK220-230	1,25	37	50	18,8	22,1	40	35
		45	75	18,7	23,4	38	33



Taille	Rapport de réduction	Puissance moteur [kW]	Force d'essai [N]	Profondeur d'enfoncement (mm) au premier montage	Profondeur d'enfoncement (mm) sur courroie rodée	Fréquence (1/s) au premier montage	Fréquence (1/s) sur courroie rodée
XK220-230	1,25	55	75	18,3	22,8	36	31
		75	75	20,2	25,5	34	30
		90	75	18,7	23,3	35	31
		110	75	19,8	25,0	34	30
		132	75	17,2	23,1	37	32
		160	125	19,1	23,2	32	28
		200	125	16,6	20,5	35	31
	1,4	30	75	23,4	27,1	33	29
		37	75	20,2	25,3	36	31
		45	75	17,2	21,7	39	34
		55	75	17,5	23,4	36	32
		75	75	19,8	25,0	35	30
		90	75	17,2	23,1	36	32
		110	75	19,4	24,5	35	31
		132	75	16,9	22,6	37	33
		160	125	18,2	22,1	34	30
		200	125	15,8	19,6	37	32
	1,6	30	75	22,4	27,8	33	29
		37	75	19,1	23,9	36	32
		45	75	16,0	21,6	40	35
		55	75	19,9	25,1	34	30
		75	75	20,3	25,6	34	30
		90	75	17,4	23,3	36	32
		110	75	19,6	24,7	35	30
		132	75	17,0	22,8	37	33
		160	125	18,2	22,1	34	30
		200	125	15,8	19,6	37	33
	1,8	30	75	21,9	27,2	34	30
		37	75	18,8	23,4	37	33
		45	75	20,3	23,4	37	32
		55	75	17,4	21,6	36	32
		75	75	19,8	24,9	35	30
		90	75	17,5	23,4	36	31
		110	75	20,0	25,3	34	30
		132	75	17,4	21,6	36	32
		160	125	18,9	23,0	33	29

**5.19 Support /BF**

Tenir compte des remarques suivantes.

- Le support des pattes de fixation doit être dimensionné correctement et être rigide.
- Le support ne doit être vissé que dans les orifices de fixation prévus à cet effet sur le carter réducteur. Éviter toute déformation du support (risque de détérioration du réducteur et de l'accouplement).
- Le support ne doit pas être déformé suite au mauvais alignement de l'arbre de sortie réducteur sur l'arbre machine.

5.20 Chaise moteur /SB

Tenir compte des remarques suivantes.

- L'installation doit être dimensionnée correctement pour supporter le couple du bras de couple.
- La chaise moteur ne doit pas être déformée lors du montage (risque de détérioration du réducteur et de l'accouplement).



5.21 Motopompe /ONP



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Motopompe /ONP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer l'installation / le montage.

5.22 Ventilateur /FAN

Tenir compte des remarques suivantes.

- Dans le cas de réducteurs équipés d'un ventilateur, veiller à disposer d'un espacement suffisant pour permettre la circulation de l'air de refroidissement lors du montage de la protection de l'accouplement ou de tout autre dispositif.

L'espacement nécessaire est indiqué sur les feuilles de cotes dans le catalogue ou sur les documents de commande.

- Ne jamais mettre en route le réducteur sans carter de protection.
- Protéger le capot de ventilateur contre les détériorations extérieures.
- Ne jamais obstruer l'admission d'air.

Respecter les couples de serrage suivants pour le montage du capot de ventilateur.

Vis / Écrou	Couples de serrage Classe de résistance 8.8 [Nm]
M8	5

5.23 Couvercle-échangeur /CCV

5.23.1 Remarques concernant le raccordement et le montage



ATTENTION !

Le réducteur risque d'être endommagé en cas de montage non conforme du couvercle-échangeur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- En cas d'utilisation de film d'étanchéité sur les taraudages, la résistance entre les pièces à raccorder ainsi que le risque d'apparition de fissures dans le couvercle-échangeur augmentent. Les taraudages ne doivent pas être serrés trop solidement.
- Le couvercle-échangeur n'est pas équipé d'un robinet de vidange. Afin de permettre la vidange correcte de l'eau de refroidissement en cas de réparation, installer un robinet sur la sortie de l'eau de refroidissement.
- Raccorder le couvercle-échangeur sur le circuit de refroidissement existant. Le sens de circulation est libre.
- Température de l'eau de refroidissement et débit selon les documents de commande.
- La pression de l'eau de refroidissement ne doit pas dépasser 6 bars.



- En cas de gel ou d'arrêts prolongés, vider l'eau de refroidissement en veillant à évacuer les résidus avec de l'air comprimé.
- Tenir compte des indications du chapitre suivant "Moyens de refroidissement" concernant les moyens de refroidissement autorisés.

Les mesures suivantes peuvent être prises afin de garantir un fonctionnement correct avec tous les types de système.

- Monter un évent de sécurité dans le conduit d'entrée de l'eau de refroidissement en guise de protection contre d'importantes variations de débit et de pression.
- Monter un filtre dans le conduit d'entrée de l'eau de refroidissement afin de protéger l'échangeur des salissures et des boues, en particulier si l'eau de refroidissement ne provient pas du réseau municipal.
- Installer un limiteur de débit automatique dans chaque conduit d'entrée afin de compenser les surpressions.

5.23.2 Démontage

Respecter les consignes du chapitre "Contrôle et entretien" (voir page 227) !

5.23.3 Moyens de refroidissement



REMARQUE

- Noter que la durée de vie, le rendement et les intervalles d'entretien de l'échangeur thermique dépendent pour une large part de la qualité et des composants du moyen de refroidissement.
- En cas d'utilisation d'eau salée ou d'eau saumâtre, des mesures spécifiques sont nécessaires. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

Moyens de refroidissement autorisés

- Le moyen de refroidissement autorisé est de l'eau pure. L'utilisation d'additifs tels p. ex. de l'antigel ou de l'antirouille dans l'eau de refroidissement peut avoir des répercussions négatives sur la puissance de refroidissement et la compatibilité des matériaux. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.
- Température de l'eau de refroidissement et débit de l'huile et de l'eau de refroidissement selon les documents de commande

Encrassement

La teneur en corps solides suspendus (sphériques, taille des particules < 0,25 mm) doit se situer en dessous de 10 mg/l. La présence d'impuretés filiformes augmente le risque de baisses de pression.

Corrosion

Valeurs limites : chlore pur < 0,5 ppm, ions chlorés < 200 ppm, sulfate < 100 ppm, ammoniacale < 10 ppm, CO pur < 10 ppm, pH 7-9.

Les ions suivants n'ont pas d'effet corrosif en conditions normales : phosphates, nitrates, nitrites, fer, manganèse, sodium, potassium.



5.24 Cartouche de refroidissement /CCT

5.24.1 Remarques concernant le raccordement et le montage



ATTENTION !

Le réducteur risque d'être endommagé en cas de raccordement non conforme de la cartouche de refroidissement.

Risque de dommages matériels

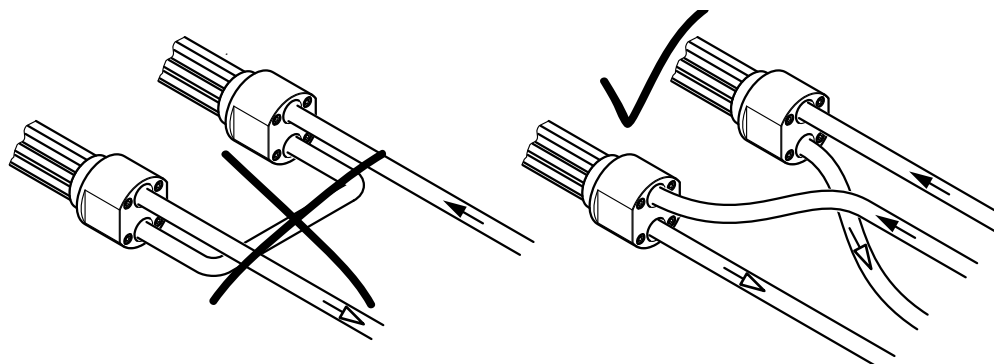
- Tenir compte des remarques suivantes.
- En cas d'utilisation de film d'étanchéité sur les taraudages, la résistance entre les pièces raccordées ainsi que le risque d'apparition de fissures dans les pièces en fonte de la cartouche de refroidissement augmentent. Ne pas serrer trop fortement les taraudages.
- Les cartouches de refroidissement ne sont pas équipées d'un robinet de vidange. Afin de permettre la vidange correcte de l'eau de refroidissement en cas de réparation, installer un robinet sur la sortie de l'eau de refroidissement.
- Utiliser exclusivement des tuyaux et armatures de matériaux identiques ou compatibles pour le raccordement de la cartouche de refroidissement.
- Vérifier l'absence de salissures et de corps étrangers aux points de raccordement de la cartouche de refroidissement afin d'assurer un débit sans obstacle.
- Lors du raccordement sur les canalisations, éviter les tensions aux points de raccordement. Si nécessaire, étayer les canalisations.
- Poser le conduit de sortie de l'eau de refroidissement de manière à ce que la cartouche de refroidissement soit toujours alimentée en eau.
- Tenir compte des indications du chapitre "Moyens de refroidissement" (voir page 176) concernant les moyens de refroidissement autorisés.
- Température de l'eau de refroidissement et débit selon les documents de commande.
- La pression de l'eau de refroidissement ne doit pas dépasser 10 bars.
- En cas de gel ou d'arrêts prolongés, vider l'eau de refroidissement en veillant à évacuer les résidus avec de l'air comprimé.
- Un filtrage à 100 µm est recommandé.
- Raccorder la cartouche de refroidissement sur le circuit de refroidissement existant. Le sens de circulation est libre.



Installation et montage

Cartouche de refroidissement /CCT

- Dans le cas de réducteurs dotés de deux cartouches de refroidissement, brancher les circuits de refroidissement en parallèle, voir illustration suivante.



370075915

- ← Amorçage (arrivée d'eau froide)
 → Retour (écoulement d'eau chaude)

Les mesures suivantes peuvent être prises afin de garantir un fonctionnement correct avec tous les types de système.

- Monter un évent de sécurité dans le conduit d'entrée de l'eau de refroidissement en guise de protection contre d'importantes variations de débit et de pression.
- Monter un filtre dans le conduit d'entrée de l'eau de refroidissement afin de protéger l'échangeur des salissures et des boues, en particulier si l'eau de refroidissement ne provient pas du réseau municipal.
- Installer un limiteur de débit automatique dans chaque conduit d'entrée afin de compenser les surpressions.

5.24.2 Démontage

Respecter les consignes du chapitre "Contrôle et entretien" (voir page 229) !



5.24.3 Prescriptions concernant la qualité de l'eau



REMARQUE

En cas d'utilisation d'eau salée ou d'eau saumâtre, des mesures spécifiques sont nécessaires. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

Les indications suivantes concernant les prescriptions de qualité de l'eau sont des recommandations. Dans quelques cas exceptionnels, les concentrations de certains composants peuvent provoquer des réactions imprévisibles.

La qualité de l'eau et ses composants sont les critères pris en compte pour l'évaluation de la qualité de l'eau utilisée pour les cartouches de refroidissement. La qualité de l'eau est déterminée par sa dureté et sa valeur de PH.

Dureté de l'eau

La dureté de l'eau indique sa teneur en sels incrustants (carbonates et bicarbonates). Les sels incrustants insolubles s'agglomèrent, en particulier à hautes températures, sur la surface de la cartouche de refroidissement et en altèrent les performances. Dans le cas d'une eau très dure, ces dépôts doivent être pris en compte lors du dimensionnement de la cartouche de refroidissement.

Le tableau ci-dessous décrit la classification de la dureté de l'eau en Allemagne en °dH.

Degré de dureté ¹⁾	Qualité de l'eau
0 – 5 °dH	Eau très douce
5 – 10 °dH	Eau douce
10 – 20 °dH	Eau à dureté moyenne
20 – 30 °dH	Eau dure
> 30 °dH	Eau très dure

1) 10 mg/l de sels incrustants correspondent à 1 °dH

Valeur de PH

- La cartouche de refroidissement se compose en partie d'un alliage cuivre-nickel, il en découle
→ des problèmes de corrosion avec une **valeur de PH < 6**
- En cas d'eau alcaline :
→ des problèmes de corrosion avec une **dureté de l'eau < 6°dH**

En cas de valeurs inférieures, il peut y avoir une corrosion due à la libération d'acide carbonique.

Le tableau ci-dessous décrit la classification de la qualité de l'eau selon sa valeur de PH.

Valeur de PH	Qualité de l'eau
4.5	Très acide
4.5 – 6.0	Acide
6.0 – 6.8	Légèrement acide
7.0	Neutre
7.2 – 7.7	Légèrement alcaline
7.7 – 8.2	Alcaline
8.2	Très alcaline



Installation et montage

Cartouche de refroidissement /CCT

Évaluation de la qualité de l'eau de refroidissement en fonction des composants

Le tableau suivant donne un aperçu de la résistance des conduits en cuivre aux composants d'eaux non potables.

Critère	Concentration approximative [mg/l]	Analyse CuNi10Fe1Mn
Valeur de PH	< 6	0
	6 à 9	+
	> 9	0
Chlorure	jusqu'à 1000	+
	> 1000	+ (< 25000 mg/l)
Sulfate	jusqu'à 70	+
	70 à 300	+
	> 300	+ (< 25000 mg/l)
Nitrates	jusqu'à 100	+
	> 100	0
Acide carbonique (agressif) libre	jusqu'à 20	+
	20 à 50	0
	> 50	–
Oxygène	Jusqu'à 2	+
	> 2	+
Ammonium	jusqu'à 2	+
	2 à 20	+
	> 20	–
Fer (en solution)	Jusqu'à 10	0
	> 10	–
Manganèse (en solution)	jusqu'à 1	0
	> 1	–
Chlore libre	jusqu'à 5	< 0.5 mg/l en permanence
	> 5	Pics < 3.0 mg/l
Sulfure		0
Ammoniac		+ (< 15 mg/l)

Légende

0	= en principe bonne résistance
+	= des problèmes de corrosion peuvent apparaître, en particulier si plusieurs facteurs sont notés 0.
–	= utilisation déconseillée



Types d'eau de refroidissement / particularités

Tenir compte des caractéristiques suivantes.

*Eaux de rejets
industriels*

- Eau généralement non épurée (non potable).
- Contient souvent d'importantes impuretés.
- Une analyse d'eau est nécessaire à son évaluation.
- Le cuivre, le laiton et l'acier ont une bonne résistance aux eaux de rejets industriels.

Eau de rivières et cours d'eau

- L'utilisation de conduits en cuivre-nickel est recommandée.
- Les pièces en fonte doivent être protégées de la corrosion par une couche de protection appropriée.
- En règle générale, eau non épurée (non potable).
- Contient souvent d'importantes impuretés.
- Une analyse d'eau est nécessaire à son évaluation.



Installation et montage

Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage

5.25 *Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OWC, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer l'installation / le montage.

5.26 *Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer l'installation / le montage.

5.27 *Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer l'installation / le montage.

5.28 *Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer l'installation / le montage.



5.29 Dispositif de réchauffage de l'huile /OH



⚠ AVERTISSEMENT !

Danger d'électrisation !

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débuter les travaux, couper l'alimentation du dispositif de réchauffage de l'huile.
- Protéger le dispositif de réchauffage de l'huile contre tout redémarrage involontaire.



ATTENTION !

Le réducteur risque d'être endommagé par le montage non conforme du dispositif de réchauffage de l'huile.

Risque de dommages matériels

- L'immersion totale des résistances dans le bain d'huile est indispensable pour prévenir toute détérioration.



ATTENTION !

Une modification inappropriée de la position de montage peut provoquer des dysfonctionnements du préchauffage du réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tout changement de position de montage doit avoir été autorisé au préalable par SEW. Sans autorisation expresse, la garantie n'est plus valable.



REMARQUE

Le raccordement électrique des éléments de chauffe et du thermostat doit être effectué uniquement par du personnel qualifié conformément aux prescriptions locales en matière d'alimentation électrique.

Tenir compte de la tension de raccordement et de la puissance de commutation du thermostat. Un câblage non conforme ou erroné peut provoquer des détériorations des éléments électriques.



5.29.1 Remarques concernant le fonctionnement du dispositif de réchauffage de l'huile

- La résistance est vissée d'office dans le carter réducteur et réglée par un thermostat. La température minimale réglée au niveau du thermostat en dessous de laquelle l'huile doit être chauffée est réglée d'usine en fonction du lubrifiant utilisé.
- Le seuil de déclenchement du thermostat (voir tableau "Réglage-usine du thermostat" (voir page 186)) du dispositif de réchauffage de l'huile est réglé en usine à environ 5 K au-dessus de la température minimale "Température pour le démarrage du réducteur" adéquate, voir chapitre "Températures minimales pour le démarrage du réducteur".

À cette température (voir tableau "Températures de démarrage minimales admissibles pour le démarrage du réducteur" (voir page 186)), le thermostat désactive le dispositif de réchauffage de l'huile. Ce n'est qu'à ce moment là que le réducteur peut être mis en route. Si la température de l'huile est de plus de 5 K en dessous du seuil de déclenchement, le thermostat réactive le dispositif de réchauffage de l'huile.

- Afin de prévenir la combustion de l'huile lors du réchauffage, la température maximale est limitée sur la surface de la résistance. Par conséquent, une à plusieurs heures sont nécessaires au réchauffage de l'huile froide du réducteur. La durée exacte du réchauffage avant le démarrage varie en fonction de la taille du réducteur, de l'exécution, de la position de montage, de la quantité d'huile et de la température ambiante.

C'est pourquoi le thermostat doit être alimenté en permanence, y compris lorsque l'entraînement est momentanément à l'arrêt.

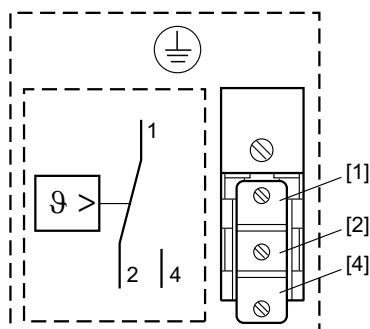
Si l'entraînement est à l'arrêt pendant une période prolongée, p. ex. durant des congés d'entreprise et si le thermostat n'est pas alimenté, s'assurer que le thermostat soit remis sous tension à temps, avant le démarrage de l'entraînement.

- Le thermostat et le dispositif de réchauffage de l'huile sont généralement installés sur le réducteur et prêts à fonctionner. Il suffit de les câbler et de les brancher correctement sur l'alimentation avant la mise en service.
- En cas de classe de viscosité différente ou de températures environnantes en dessous de la température minimale indiquée, consulter l'interlocuteur SEW local.
- Lors de l'installation, veiller à ce que le thermostat soit réglé conformément aux instructions du chapitre "Thermostat".



5.29.2 Thermostat

Raccordement
électrique



9007199705734027

- Procéder au raccordement sur les bornes (1, 2 et 4) selon le schéma de branchement.
- Raccorder le câble de terre aux bornes "PE".



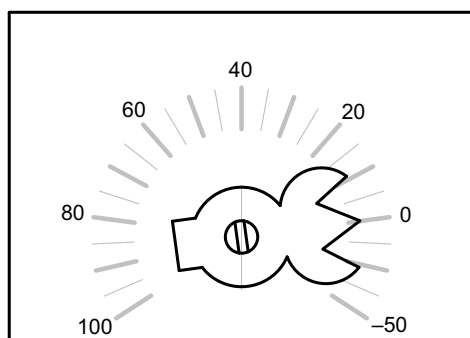
REMARQUE

Tenir compte des consignes de sécurité du fabricant.

Caractéristiques
techniques

- Température ambiante : -40 °C à +80 °C
- Échelle : -50 °C à +100 °C
- Puissance de commutation maximale :
AC 230 V +10 %, 10 A
DC 230 V +10 %, 0,25 A
- Entrée de câble : M20x1,5 pour diamètre de câble 5 à 10 mm
- Indice de protection IP65 selon EN 60529

L'illustration suivante montre la plage de réglage possible du thermostat. L'aiguille pointe par exemple sur 0 °C.



5948400011

**5.29.3 Températures minimales pour le démarrage du réducteur**

La température environnante / température de l'huile admissible minimale pour le démarrage du réducteur dépend de la viscosité de l'huile utilisée et du type de lubrification du réducteur.

**ATTENTION !**

Le réducteur risque d'être endommagé s'il démarre avec une température de l'huile inférieure à la température admissible.

Risque de dommages matériels

- Avant la mise en service, l'huile doit être préchauffée à la température indiquée "Température pour le démarrage du réducteur" par le dispositif de réchauffage de l'huile (voir tableaux suivants).
-

**REMARQUE**

Les tableaux suivants indiquent les températures minimales (températures ambiantes minimales) pour le démarrage du réducteur avec ou sans dispositif de réchauffage de l'huile.



Huile minérale

Réglage-usine du thermostat

Mode de lubrification	Lubrifiants		
	ISO VG320	ISO VG220	ISO VG150
	Températures réglées d'usine sur le thermostat		
Lubrification par barbotage Lubrification par bain d'huile	-7 °C	-10 °C	-15 °C
Lubrification sous pression avec pompe attelée	+10 °C	+5 °C	0 °C
Lubrification sous pression avec motopompe	+20 °C	+15 °C	+10 °C

Températures de démarrage admissibles minimales pour le démarrage du réducteur ; température ambiante admissible minimale

Mode de lubrification	Exécution	Lubrifiants		
		ISO VG320	ISO VG220	ISO VG150
Lubrification par barbotage Lubrification par bain d'huile	Température pour le démarrage du réducteur (température du bain d'huile minimale admissible)	-12 °C	-15 °C	-20 °C
	Température ambiante admissible minimale (1 résistance) ¹⁾	-25 °C	-30 °C	-35 °C
	Température ambiante admissible minimale (2 résistances) ¹⁾	-40 °C	-40 °C	-40 °C
Lubrification sous pression avec pompe attelée	Température pour le démarrage du réducteur (température du bain d'huile minimale admissible)	+5 °C	0 °C	-5 °C
	Température ambiante admissible minimale (1 résistance) ¹⁾	-10 °C	-15 °C	-20 °C
	Température ambiante admissible minimale (2 résistances) ¹⁾	-27 °C	-32 °C	-37 °C
Lubrification sous pression avec motopompe	Température pour le démarrage du réducteur (température du bain d'huile minimale admissible)	+15 °C	+10 °C	+5 °C
	Température ambiante admissible minimale (1 résistance) ¹⁾	0 °C	-5 °C	-10 °C

1) Les réducteurs avec une ou deux résistances peuvent, à température ambiante admissible minimale, être amenés à la température de démarrage après une durée de réchauffage adéquate.



REMARQUE

Les températures indiquées se rapportent à des valeurs moyennes des lubrifiants homologués du tableau des lubrifiants (voir chapitre 8.2). Dans les cas limites, il faut vérifier la température admissible du lubrifiant utilisé. Lors de la détermination du moteur, tenir compte du couple de démarrage plus élevé à basse température. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

**Huile synthétique***Réglage-usine du thermostat*

Mode de lubrification	Lubrifiants		
	ISO VG320	ISO VG220	ISO VG150
	Températures réglées d'usine sur le thermostat		
Lubrification par barbotage Lubrification par bain d'huile	-20 °C	-25 °C	-28 °C
Lubrification sous pression avec pompe attelée	0 °C	-3 °C	-10 °C
Lubrification sous pression avec motopompe	+13 °C	+8 °C	+2 °C

Températures de démarrage admissibles minimales pour le démarrage du réducteur ; température ambiante admissible minimale

Mode de lubrification	Exécution	Lubrifiants		
		ISO VG320	ISO VG220	ISO VG150
Lubrification par barbotage Lubrification par bain d'huile	Température pour le démarrage du réducteur (température du bain d'huile minimale admissible)	-25 °C	-30 °C	-33 °C
	Température ambiante admissible minimale avec réchauffage (1 résistance) ¹⁾	-40 °C	-40 °C	-40 °C
	Température ambiante admissible minimale avec réchauffage (2 résistances) ¹⁾	-40 °C	-40 °C	-40 °C
Lubrification sous pression avec pompe attelée	Température pour le démarrage du réducteur (température du bain d'huile minimale admissible)	-5 °C	-8 °C	-15 °C
	Température ambiante admissible minimale avec réchauffage (1 résistance) ¹⁾	-20 °C	-25 °C	-30 °C
	Température ambiante admissible minimale avec réchauffage (2 résistances) ¹⁾	-37 °C	-40 °C	-40 °C
Lubrification sous pression avec motopompe	Température pour le démarrage du réducteur (température du bain d'huile minimale admissible)	+8 °C	+3 °C	-3 °C
	Température ambiante admissible minimale avec réchauffage (1 résistance) ¹⁾	-10 °C	-15 °C	-20 °C

1) Les réducteurs avec une ou deux résistances peuvent, à température ambiante admissible minimale, être amenés à la température de démarrage après une durée de réchauffage adéquate.

**REMARQUE**

Les températures indiquées se rapportent à des valeurs moyennes des lubrifiants homologués du tableau des lubrifiants (voir chapitre 8.2). Dans les cas limites, il faut vérifier la température admissible du lubrifiant utilisé. Lors de la détermination du moteur, tenir compte du couple de démarrage plus élevé à basse température. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

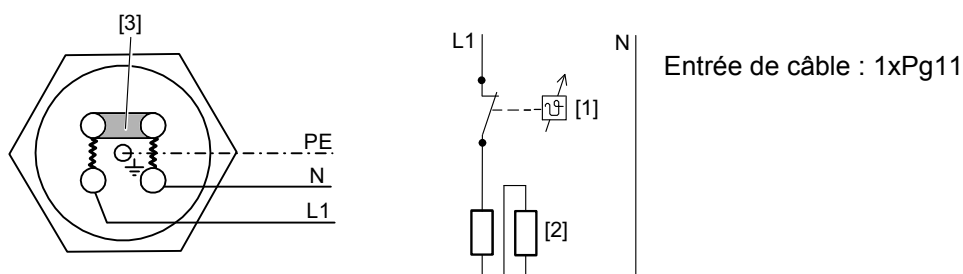


5.29.4 Puissance de raccordement et raccordement électrique de la résistance

Le dispositif de préchauffage du réducteur est livré avec bouchon d'obturation et pontages. Ceux-ci font partie de la fourniture de la résistance à visser et sont déjà montés. Le raccordement du dispositif de préchauffage du réducteur sur l'alimentation s'effectue avec des boulons de raccordement. Quelle que soit la taille de la résistance de chauffage, les boulons de raccordement sont toujours en exécution avec taraudage M4. Pour cela, nous recommandons l'utilisation de cosses à œillet RKS4 avec œillets de petite taille.

Tension alternative / monophasée / 230 V / branchement en série

L'illustration suivante présente les branchements à la livraison (vue sur la zone de raccordement).



Tenir compte des contraintes électriques de l'environnement.

- [1] Thermostat
- [2] Résistance
- [3] Pontage

Le tableau suivant indique la puissance de raccordement des dispositifs de chauffage pouvant être installés.

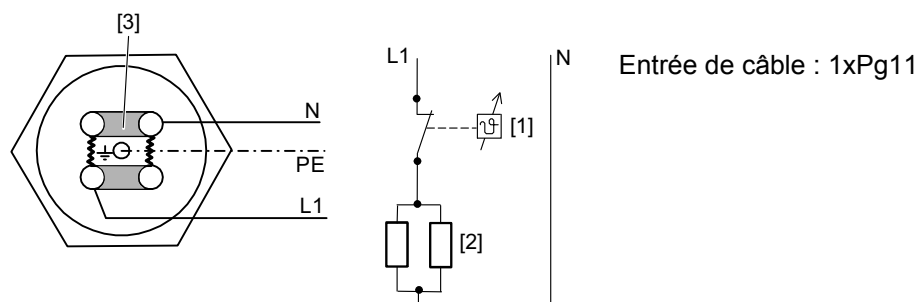
Taille	Réducteur Exécution	P _{inst} 1 résistance		P _{inst} 2 résistances	
		[kW]	[K/h]	[kW]	[K/h]
X100	X2K / X2F / X3K	1 x 0.4	6	2 x 0.4	11
	X3T / X3F	1 x 0.3	3	2 x 0.3	7
X110	X3T / X3F	1 x 0.3	4	-	-
X120	X4F / X3T / X4T	1 x 0.3	3	2 x 0.3	5
X130	X4F / X3T / X4T	1 x 0.4	3	-	-
X140	X4F / X3T / X4T	1 x 0.4	3	2 x 0.4	5

K/h = puissance de chauffe [Kelvin/heure]

P_{inst} = puissance installée de la résistance


Tension alternative / monophasée / 230 V / branchement en parallèle

L'illustration suivante présente les branchements à la livraison (vue sur la zone de raccordement).



Tenir compte des contraintes électriques de l'environnement.

[1] Thermostat

[2] Résistance

[3] Pontage

Le tableau suivant indique la puissance de raccordement des dispositifs de chauffage pouvant être installés.

Taille	Réducteur Exécution	P _{inst} 1 résistance		P _{inst} 2 résistances	
		[kW]	[K/h]	[kW]	[K/h]
X110	X2F / X2K / X3K	1 x 0.6	6	-	-
X120	X2K	1 x 0.6	6	2 x 0.6	11
	X2F / X3K / X3F / X4K	1 x 0.7	6	2 x 0.7	11
X130	X2F / X2K / X3K / X3F / X4K	1 x 0.7	5	-	-
X140	X2K	1 x 0.7	4	2 x 0.7	9
	X2F / X3F / X3K / X4K	1 x 0.8	5	2 x 0.8	10
X150	X2K	1 x 0.8	5	-	-
	X2F / X3F / X3K / X4K	1 x 0.9	5	-	-
	X4F / X3T / X4T	1 x 0.6	3	-	-
X160	X2K	1 x 0.9	4	2 x 0.9	8
	X2F / X3F / X3K / X4K	1 x 1.1	4	2 x 1.1	8
	X4F / X3T / X4T	1 x 0.7	3	2 x 0.7	5
X170	X2K	1 x 0.9	4	-	-
	X2F / X3F / X3K / X4K	1 x 1.1	4	-	-
	X4F / X3T / X4T	1 x 0.7	3	-	-

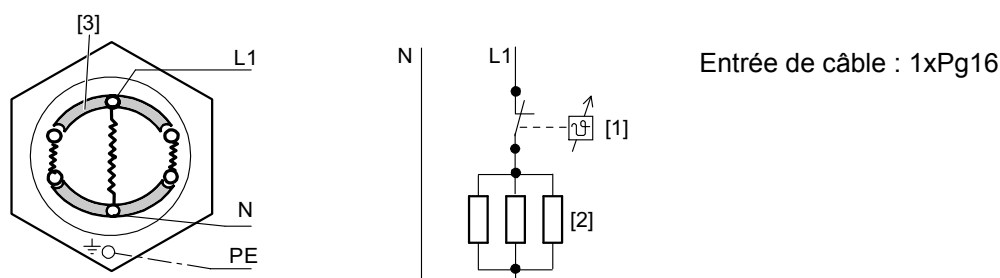
K/h = puissance de chauffe [Kelvin/heure]

P_{inst} = puissance installée de la résistance



Tension alternative / monophasée / 230 V / branchement en parallèle / $I \leq 10$ A

L'illustration suivante présente les branchements à la livraison (vue sur la zone de raccordement).



Tenir compte des contraintes électriques de l'environnement.

[1] Thermostat

[2] Résistance

[3] Pontage

Le tableau suivant indique la puissance de raccordement des dispositifs de chauffage pouvant être installés.

Taille	Réducteur Exécution	P_{inst} 1 résistance		P_{inst} 2 résistances	
		[kW]	[K/h]	[kW]	[K/h]
X180	X2F / X2K / X3K / X3F / X4K	1 x 1.6	5	-	-
	X3T / X4F / X4T	1 x 1.1	4	2 x 1.1	7
X190	X2F / X2K / X3K / X3F / X4K	1 x 1.6	5	-	-
	X3T / X4F / X4T	1 x 1.1	3	-	-
X200	X2K	1 x 1.6	4	-	-
	X2F / X3K / X3F / X4K	1 x 1.8	4	-	-
	X4F / X4T	1 x 1.3	3	-	-
	X3T	1 x 1.1	2	2 x 1.1	5
X210	X2K	1 x 1.6	4	-	-
	X2F / X3K / X3F / X4K	1 x 1.8	4	-	-
	X3T / X4F / X4T	1 x 1.3	3	-	-
X220	X2K	1 x 1.8	3	-	-
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.2	4	-	-
230X	X2K	1 x 1.8	3	-	-
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.2	4	-	-
X240	X2K	1 x 1.8	3	-	-
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.2	3	-	-
X250	X2K	1 x 2.2	3	-	-

K/h = puissance de chauffe [Kelvin/heure]

P_{inst} = puissance installée de la résistance

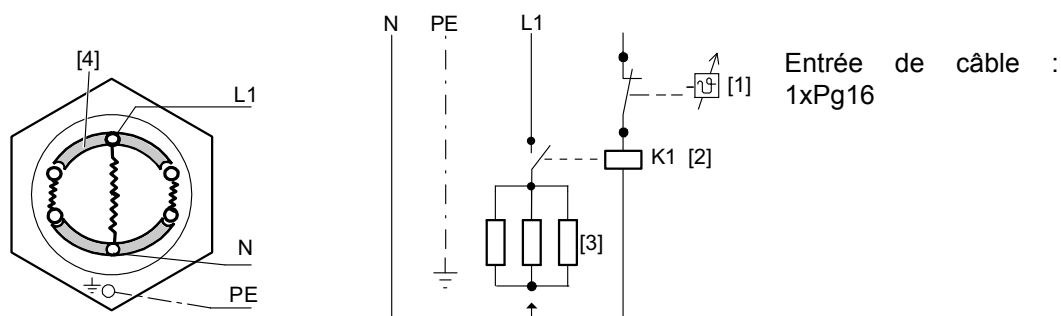


Installation et montage

Dispositif de réchauffage de l'huile /OH

Tension alternative / monophasée / 230 V / branchement en parallèle / $I \geq 10$ A

L'illustration suivante présente les branchements à la livraison (vue sur la zone de raccordement).



Tenir compte des contraintes électriques de l'environnement.

- [1] Thermostat
- [2] Contacteur intégré
- [3] Résistance
- [4] Pontage

Le tableau suivant indique la puissance de raccordement des dispositifs de chauffage pouvant être installés.

Taille	Réducteur Exécution	P _{inst} 1 résistance		P _{inst} 2 résistances	
		[kW]	[K/h]	[kW]	[K/h]
X180	X2F / X2K / X3K / X3F / X4K	-	-	2 x 1.6	10
X200	X2K	-	-	2 x 1.5	8
	X2F / X3K / X3F / X4K	-	-	2 x 1.8	8
	X4F / X4T	-	-	2 x 1.3	6
X220	X2K	-	-	2 x 1.8	7
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	-	-	2 x 2.2	8
X240	X2K	-	-	2 x 1.8	5
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	-	-	2 x 2.2	6
X250	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.6	3	-	-

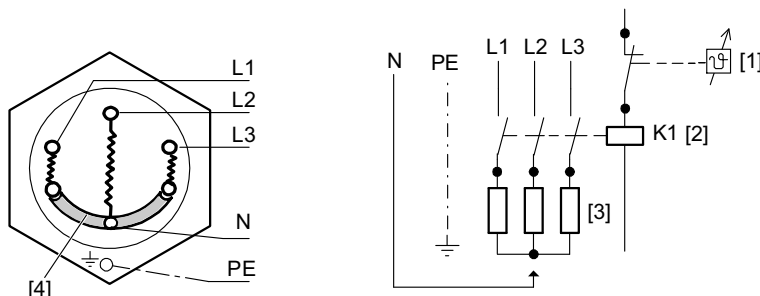
K/h = puissance de chauffe [Kelvin/heure]

P_{inst} = puissance installée de la résistance



Courant triphasé / triphasé / 230/400 V / branchement étoile

L'illustration suivante montre les branchements tels qu'ils peuvent être effectués en retirant les pontages présents à la livraison (vue sur la zone de raccordement).



Entrée de câble :
1xPg16

9007201665362955

Tenir compte des contraintes électriques de l'environnement.

- [1] Thermostat
- [2] Contacteur intégré
- [3] Résistance
- [4] Pontage (par modification des branchements à la livraison)

Le tableau suivant indique la puissance de raccordement des dispositifs de chauffage pouvant être installés.

Taille	Réducteur Exécution	P _{inst} 1 résistance		P _{inst} 2 résistances	
		[kW]	[K/h]	[kW]	[K/h]
X180	X2F / X2K / X3K / X3F / X4K	1 x 1.6	5	2 x 1.6	10
	X3T / X4F / X4T	1 x 1.1	4	2 x 1.1	7
X190	X2F / X2K / X3K / X3F / X4K	1 x 1.6	5	-	-
	X3T / X4F / X4T	1 x 1.1	3	-	-
X200	X2K	1 x 1.6	4	2 x 1.6	8
	X2F / X3K / X3F / X4K	1 x 1.8	5	2 x 1.8	8
	X4F / X4T	1 x 1.3	3	2 x 1.3	6
	X3T	1 x 1.1	2	2 x 1.1	5
X210	X2K	1 x 1.6	4	-	-
	X2F / X3K / X3F / X4K	1 x 1.8	4	-	-
	X3T / X4F / X4T	1 x 1.3	3	-	-
X220	X2K	1 x 1.8	3	2 x 1.8	7
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.2	4	2 x 2.2	8
X230	X2K	1 x 1.8	3	-	-
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.2	4	-	-
X240	X2K	1 x 1.8	3	2 x 1.8	5
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.2	3	2 x 2.2	6
X250	X2K	1 x 2.2	3	-	-
	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 2.6	3	-	-

K/h = puissance de chauffe [Kelvin/heure]

P_{inst} = puissance installée de la résistance

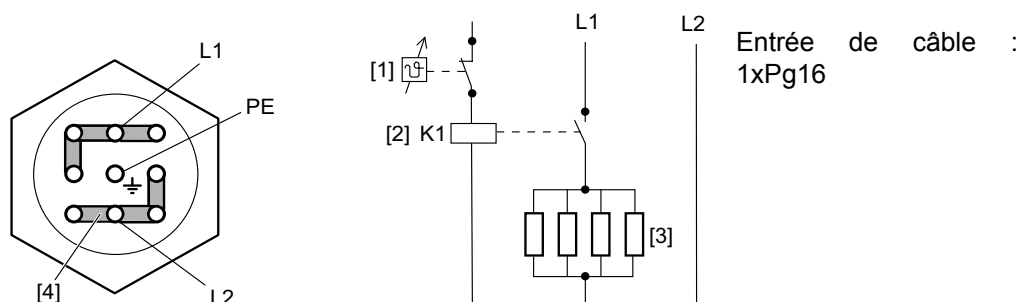


Installation et montage

Dispositif de réchauffage de l'huile /OH

Tension alternative / diphasée / 400 V / branchement en parallèle

L'illustration suivante présente les branchements à la livraison (vue sur la zone de raccordement).



Tenir compte des contraintes électriques de l'environnement.

- [1] Thermostat
- [2] Contacteur intégré
- [3] Résistance
- [4] Pontage

Le tableau suivant indique la puissance de raccordement des dispositifs de chauffage pouvant être installés.

Taille	Réducteur Exécution	P _{inst} 1 résistance		P _{inst} 2 résistances	
		[kW]	[K/h]	[kW]	[K/h]
X260	X2F / X3F / X4F / X3K / X4K / X3T / X4T	1 x 3.8	4	2 x 3.8	8
X270		1 x 3.8	4	-	-
X280		1 x 4.2	4	-	-
X290		1 x 4.2	3	2 x 4.2	6
X300		1 x 4.2	3	-	-
X310		1 x 5.0	3	2 x 5.0	6
X320		1 x 5.0	3	-	-

K/h = puissance de chauffe [Kelvin/heure]

P_{inst} = puissance installée de la résistance



5.30 Pressostat /PS

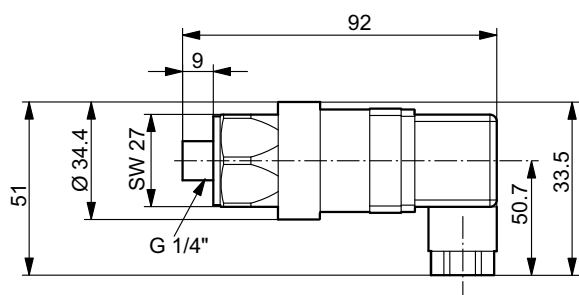


REMARQUE

Tous les réducteurs avec lubrification sous pression sont équipés d'un pressostat pour la surveillance du fonctionnement.

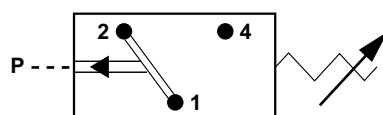
Le pressostat doit être raccordé et intégré dans l'installation de sorte que le réducteur ne puisse fonctionner que lorsque la pompe à huile monte en pression. Un shuntage (20 s maximum) durant le démarrage est autorisé.

5.30.1 Cotes



721994635

5.30.2 Raccordement électrique



722003723

[1] [2] Contact à ouverture
[1] [4] Contact à fermeture

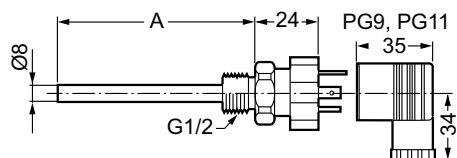
5.30.3 Caractéristiques techniques

- Pression de commutation $0,5 \pm 0,2$ bar
- Puissance de commutation maximale 4 A - V_{AC} 250 ; 4 A - V_{DC} 24
- Connecteur DIN EN 175301-803
- Couple de serrage des vis de fixation à l'arrière du connecteur pour le raccordement électrique = 0,25 Nm



5.31 Capteur de température /PT100

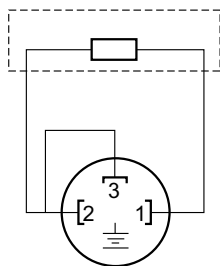
5.31.1 Cotes



9007199613895435

A [mm]
50
150

5.31.2 Raccordement électrique



359158539

[1] [2] Raccordement de la résistance

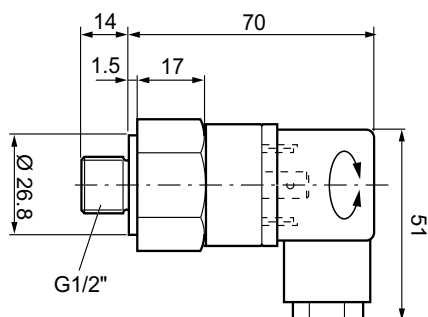
5.31.3 Caractéristiques techniques

- Exécution avec doigt de gant et connecteur pour le remplacement du dispositif de mesure le cas échéant
- Tolérance de la sonde $[K] \pm (0,3 + 0,005 \times T)$, (selon norme DIN CEI 751 classe B),
T = température de l'huile $[^{\circ}\text{C}]$
- Connecteur : DIN EN 175301-803 PG9 (IP65)
- Couple de serrage des vis de fixation à l'arrière du connecteur pour le raccordement électrique = 0,25 Nm



5.32 Contact de température /NTB

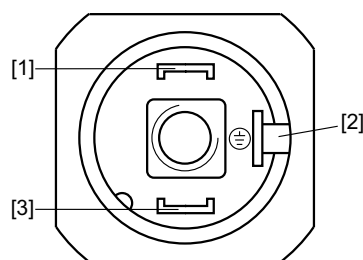
5.32.1 Cotes



366524939

5.32.2 Raccordement électrique

Pour garantir une durée de vie longue et un fonctionnement correct, il est recommandé d'utiliser un relais situé dans le circuit à la place d'une liaison directe traversant le contact de température.



366532491

- [1] [3] Contact à ouverture NC (sans dépression)
[2] Borne de mise à la terre 6.3 x 0.8

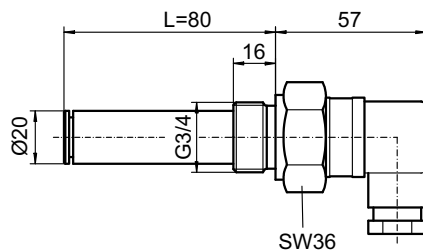
5.32.3 Caractéristiques techniques

- Température de déclenchement : 70 °C, 80 °C, 90 °C, 100 °C \pm 5 °C
- Ampérage du contact : 10 A - AC 240 V
- Connecteur : DIN EN 175301-803 PG9 (IP65)
- Couple de serrage des vis de fixation à l'arrière du connecteur pour le raccordement électrique = 0,25 Nm



5.33 Contact de température /TSK

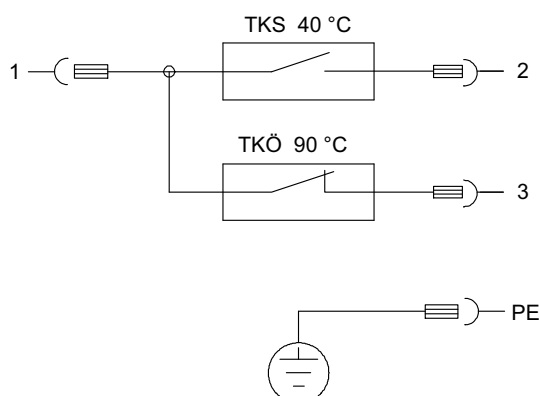
5.33.1 Cotes



893872779

5.33.2 Raccordement électrique

Pour garantir une durée de vie longue et un fonctionnement correct, il est recommandé d'utiliser un relais situé dans le circuit à la place d'une liaison directe traversant le contact de température.



893878155

[1] [2] Interrupteur contact à fermeture 60 °C
 [1] [3] Interrupteur contact à ouverture 90 °C
 PE Borne de mise à la terre

5.33.3 Caractéristiques techniques

- Températures de commutation : 60 °C et 90 °C
- Ampérage du contact : 2 A - AC 240 V
- Connecteur : DIN EN 175301-803 PG11 (IP65)
- Couple de serrage des vis de fixation à l'arrière du connecteur pour le raccordement électrique = 0,25 Nm



5.34 Frein



REMARQUE

Le frein n'est pas réglé d'usine !

À ce sujet, consulter les notices d'exploitation du fabricant du frein.



6 Mise en service

6.1 Remarques importantes

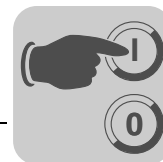


ATTENTION !

Une mise en service non conforme risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- Avant la mise en service, vérifier impérativement que le niveau d'huile est correct ! Les quantités de lubrifiant figurent sur la plaque signalétique correspondante.
Répéter le contrôle du niveau d'huile au terme des premières heures de fonctionnement, voir chapitre "Contrôler le niveau d'huile".
- Les principales caractéristiques techniques figurent sur la plaque signalétique. Les autres données importantes pour le fonctionnement sont indiquées sur les plans, les accusés de réception de commande ou les documentations spécifiques à la commande.
- Avant la mise en service, le fonctionnement correct des dispositifs de surveillance doit être assuré (pressostat, contact de température, etc.).
- À partir des tailles X..220 et X2F..180 à 210, éviter un fonctionnement sans charge non couplé à la machine entraînée ; en effet, tourner en dessous de la charge minimale risque d'endommager les roulements du réducteur.
- Une fois l'installation du réducteur terminée, vérifier que toutes les vis de fixation sont bien serrées.
- Après avoir resserré tous les éléments de fixation, vérifier que l'alignement ne s'est pas modifié.
- Avant la mise en service, s'assurer que les arbres et accouplements rotatifs sont équipés des protections adéquates.
- Protéger les robinets de vidange contre toute ouverture involontaire.
- En cas d'utilisation d'un indicateur de niveau d'huile visuel pour la surveillance du niveau d'huile, protéger celui-ci contre les détériorations.
- Lors de travaux sur le réducteur, éviter impérativement les flammes ouvertes et les étincelles !
- S'assurer que le réducteur est mis à la terre. Les éléments additionnels à monter tels que le moteur, les convertisseurs de fréquence etc. doivent être mis à la terre séparément.
- Protéger le réducteur contre les chutes d'objets.
- Pour les réducteurs avec ventilateur monté sur l'arbre d'entrée, vérifier que l'admission d'air est dégagée dans l'angle prévu.
- S'assurer de l'arrivée externe correcte du moyen de refroidissement dans le cas de réducteurs avec refroidissement en circuit fermé, avec couvercle-échangeur ou avec cartouche de refroidissement.
- En cas de températures environnantes basses, veiller au respect des températures minimales pour le démarrage du réducteur (voir page 186). Prévoir une durée de préchauffage adéquate.
- Les réducteurs avec lubrification sous pression ne doivent être mis en service qu'après raccordement du pressostat.
- Sur les réducteurs avec protection longue durée : remplacer le bouchon d'obturation par l'évent à l'emplacement indiqué sur le réducteur (position → voir documents de commande).
- Retirer les sécurités de transport avant la mise en service.
- Respecter les consignes de sécurité des différents chapitres !



6.2 Pompe attelée /SEP



ATTENTION !

Une mise en service non conforme du réducteur avec lubrification sous pression risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Le réducteur ne doit pas être mis en service si le pressostat n'est pas raccordé.
- Attention : le réducteur doit être lubrifié suffisamment dès le début de l'opération ! Si la pompe attelée ne monte pas en pression au bout de 20 secondes après le démarrage du réducteur, contacter l'interlocuteur SEW local.
- Une vitesse minimale de la pompe attelée de ≥ 400 tr/min est nécessaire à son fonctionnement correct. En cas de vitesses d'entrée variables (p. ex. en cas d'entraînements pilotés par variateur) ou de modification de la vitesse d'entrée d'un réducteur avec pompe attelée déjà livré, contacter impérativement l'interlocuteur SEW local.
- Attention : en cas de températures ambiantes basses, l'exploitation des réducteurs avec pompe attelée n'est autorisée qu'avec un dispositif de réchauffage de l'huile. Pour plus d'informations, consulter le chapitre "Températures minimales pour le démarrage du réducteur" (voir page 186).
- Tenir compte des remarques du chapitre "Remplissage d'huile" (voir page 87).

6.3 Motopompe /ONP



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Motopompe /ONP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer la mise en service.

6.4 Couvercle-échangeur /CCV



ATTENTION !

Risque d'endommagement de l'installation dû à une perte de puissance

Risque de dommages matériels

- Une perte de puissance peut être due à des dépôts de calcaire dans le conduit. Consulter à ce sujet le chapitre "Contrôle et entretien".

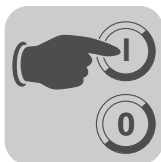


ATTENTION !

Risque d'endommagement de pièces en raison de moyens de refroidissement agressifs tels que par exemple de l'eau salée ou saumâtre.

Risque de dommages matériels

- L'utilisation d'eau salée saumâtre ou de tout autre liquide agressif n'est pas autorisée comme moyen de refroidissement pour les modèles standard. L'utilisation de moyens de refroidissement agressifs nécessite des matériaux adaptés.



Mise en service

Cartouche de refroidissement /CCT

Après montage, le couvercle-échangeur peut être mis en service et fonctionner sans aucune autre mesure préalable. Après sa mise en service, vérifier le fonctionnement correct du couvercle-échangeur.

Procéder aux contrôles suivants.

- Vérifier l'étanchéité des points de raccordement.
- Le cas échéant, vérifier le débit sans entrave et le fonctionnement correct des soupapes, armatures et filtres.
- Vérifier le fonctionnement correct du couvercle-échangeur.

6.5 Cartouche de refroidissement /CCT



ATTENTION !

Risque d'endommagement de l'installation dû à une perte de puissance

Risque de dommages matériels

- Une perte de puissance peut être due à des dépôts de calcaire dans le conduit. Consulter à ce sujet le chapitre "Contrôle et entretien".



ATTENTION !

Risque d'endommagement de pièces en raison de moyens de refroidissement agressifs tels que par exemple de l'eau salée ou saumâtre.

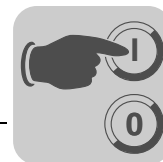
Risque de dommages matériels

- L'utilisation d'eau salée saumâtre ou de tout autre liquide agressif n'est pas autorisée comme moyen de refroidissement pour les modèles standard. L'utilisation de moyens de refroidissement agressifs nécessite des matériaux adaptés.

Après montage, la cartouche de refroidissement peut être mise en service et fonctionner sans aucune autre mesure préalable. Après sa mise en service, vérifier le fonctionnement correct de la cartouche de refroidissement.

Procéder aux contrôles suivants.

- Vérifier l'étanchéité des points de raccordement.
- Le cas échéant, vérifier le débit sans entrave et le fonctionnement correct des soupapes, armatures et filtres.
- Vérifier le fonctionnement correct de la cartouche de refroidissement.



6.6 *Système de refroidissement eau-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OWC*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OWC, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer l'installation / le montage.

6.7 *Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OAC*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage /OAC, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer la mise en service.

6.8 *Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP*



REMARQUE

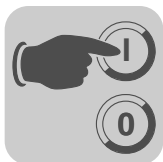
Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer la mise en service.

6.9 *Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification sous pression /OAP*



REMARQUE

Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification sous pression /OAP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer la mise en service.



6.10 Dispositif de réchauffage de l'huile /OH



ATTENTION !

Dysfonctionnement du dispositif de réchauffage de l'huile dû à la modification de la position de montage

Risque de dommages matériels !

- Ne modifier la position de montage qu'après avoir consulté l'interlocuteur SEW local, sans quoi le fonctionnement correct du dispositif de réchauffage de l'huile ne serait plus assuré.

Le dispositif de réchauffage de l'huile est livré avec bouchon d'obturation et pontages. Ceux-ci font partie de la fourniture des résistances et sont déjà montés sur le réducteur. Le raccordement du dispositif de réchauffage de l'huile sur l'alimentation s'effectue avec des boulons de raccordement. Quelle que soit la taille de la résistance, les boulons de raccordement sont toujours en exécution avec taraudage M4. Pour cela, nous recommandons l'utilisation de cosses à œillet RKS4 avec œillets de petite taille.

6.10.1 Positionner le thermostat

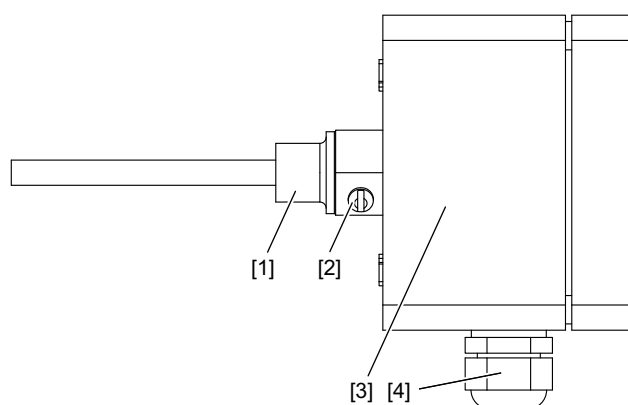
La modification de la position du thermostat peut s'avérer nécessaire en fonction des conditions de montage de l'entraînement.

Pour positionner le thermostat, procéder de la manière suivante.

1. Desserrer les vis de blocage [2].
2. Faire pivoter le thermostat dans la position souhaitée.

Lors du montage, veiller au positionnement du bouchon d'obturation. Monter celui-ci de manière à empêcher la pénétration de l'humidité.

3. Resserrer les vis de blocage [2].

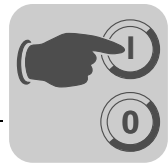


2338432139

- [1] Douille filetée
[2] Vis de blocage

- [3] Thermostat
[4] Presse-étoupe

Grâce à la présence d'une douille de protection, tout risque de fuite d'huile est limité. Le capteur de mesure du thermostat est inséré dans cette douille et fixé à l'aide de deux vis de blocage.



6.11 Antidévireur /BS



ATTENTION !

Le fonctionnement dans le sens de blocage risque d'endommager l'antidévireur !

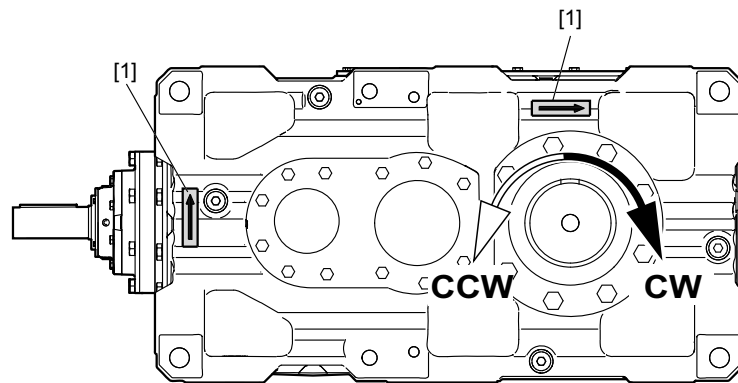
Risque de dommages matériels

- Ne pas démarrer le moteur dans le sens de blocage. S'assurer de l'alimentation correcte du moteur afin d'obtenir le sens de rotation souhaité ! Le fonctionnement dans le sens de blocage risque d'endommager l'antidévireur !
- En cas de modification du sens de blocage, tenir compte des indications figurant dans le Complément à la notice d'exploitation !

Le sens de rotation est défini vue sur l'arbre de sortie (LSS) :

- Rotation à droite (CW)
- Rotation à gauche (CCW)

Le sens de rotation autorisé [1] est indiqué sur le carter.



199930635

6.12 Démarrage des réducteurs à des températures environnantes basses



ATTENTION !

Le réducteur risque d'être endommagé s'il démarre à une température ambiante inférieure à la température admissible.

Risque de dommages matériels

- Avant la mise en service du réducteur, l'huile doit être préchauffée à la température indiquée "sans réchauffage" (voir page 186) par le dispositif de réchauffage de l'huile.



6.13 Mise hors service du réducteur et protection du réducteur



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement dû à un redémarrage involontaire de l'entraînement

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débuter les travaux, couper l'alimentation du moteur.
- Protéger le moteur contre tout redémarrage involontaire.



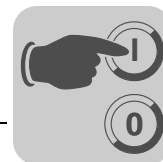
REMARQUE

Couper l'arrivée d'eau de refroidissement sur les réducteurs avec système de refroidissement par liquide et vidanger le circuit de refroidissement. En présence de groupes avec unités de lubrification, prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

Si le réducteur doit être arrêté sur une période prolongée, des mesures de protection supplémentaires sont nécessaires. Selon le site d'installation, les conditions environnantes et l'état du lubrifiant du réducteur, ces mesures de protection sont déjà nécessaires après seulement quelques semaines d'arrêt.

6.13.1 Protection intérieure

- **À l'état neuf ou après une courte période de fonctionnement du réducteur**
 - Pour la protection intérieure des réducteurs, SEW recommande la méthode de conservation VCI.
 - Ajouter la quantité adéquate de produit anticorrosion VCI dans la cavité intérieure du réducteur (p. ex. Anticorit VCI UNI IP-40 de FUCHS LUBRITECH, www.fuchs-lubritech.com). La quantité dépend du volume intérieur libre dans le réducteur. L'huile se trouvant déjà dans le réducteur n'a pas besoin d'être vidangée.
 - Remplacer le filtre d'évent par un bouchon d'obturation et fermer hermétiquement le réducteur. Avant la mise en service, remettre le filtre d'évent en place correctement.
- **Après une longue période de fonctionnement du réducteur**
 - Après une longue période de fonctionnement, l'huile peut contenir des saletés (p. ex. boues, eau, ...). Avant d'appliquer les mesures de protection, il faut donc vidanger l'huile usagée et rincer soigneusement la cavité intérieure du réducteur avec de l'huile neuve. Pour cela, suivre les instructions qui figurent au chapitre "Remplacer l'huile" de la notice d'exploitation. Ce n'est qu'ensuite que la cavité intérieure du réducteur peut être traitée comme décrit précédemment.



REMARQUE

Dans le cas de réducteurs équipés d'un système d'étanchéité sans contact, consulter l'interlocuteur SEW local.

Pour les réducteurs sans système d'étanchéité sans contact, la protection intérieure peut également être réalisée avec le type d'huile indiqué sur la plaque signalétique. Dans ce cas, le réducteur doit être intégralement rempli avec de l'huile propre. Remplacer le filtre d'évent par un bouchon d'obturation à visser et remplir d'huile par le point le plus haut du réducteur. Pour que la protection soit correcte, toutes les pièces d'engrenage et de roulement doivent entièrement baigner dans l'huile.

Avant la mise en service, remettre en place le filtre d'évent. Respecter le type et la quantité d'huile conformément aux indications de la plaque signalétique.

6.13.2 Protection extérieure

- Nettoyer les surfaces à traiter.
- Pour empêcher le joint à lèvres de la bague d'étanchéité d'être en contact avec la protection, enduire l'arbre de graisse à hauteur du joint à lèvres.
- Protéger les bouts d'arbres et les surfaces non peintes avec un revêtement de protection à base de cire (p. ex. Hölterol MF 1424 de Herm. Hölterhoff, www.hoelterhoff.de).



REMARQUE

Consulter le fournisseur concerné pour connaître la composition exacte, la compatibilité avec l'huile utilisée et la durée de protection anticorrosion.

Pour cela, suivre les instructions du chapitre "Conditions de stockage et de transport" de la notice d'exploitation. Il y figure des indications sur les durées de stockage possibles en fonction des types d'emballage et du site de stockage.

Lors de la remise en service, respecter les instructions du chapitre "Mise en service" de la notice d'exploitation.



7 Contrôle et entretien

7.1 Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien

Tenir compte des remarques suivantes avant de commencer les travaux de contrôle et d'entretien.



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement dû à un redémarrage involontaire de l'entraînement

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débiter les travaux, couper l'alimentation du moteur.
- Protéger le moteur contre tout redémarrage involontaire.



⚠ AVERTISSEMENT !

Une machine client insuffisamment sécurisée risque de tomber lors du montage ou du démontage du réducteur.

Blessures graves ou mortelles

- Lors du montage ou démontage du réducteur, protéger la machine client contre tout mouvement incontrôlé.
- Avant de desserrer les liaisons sur les arbres, s'assurer qu'aucun couple de torsion résiduel ne soit présent (déformations au niveau de l'installation).



⚠ AVERTISSEMENT !

Les réducteurs et l'huile des réducteurs peuvent s'échauffer fortement – Attention aux brûlures !

Blessures graves

- Avant de débiter les travaux, laisser refroidir le réducteur.
- Dévisser la vis de niveau d'huile et le bouchon de vidange avec précaution.



ATTENTION !

En cas de remplissage avec une huile inappropriée, les propriétés de lubrification risquent de se dégrader.

Risque de dommages matériels

- Ne pas mélanger les lubrifiants synthétiques entre eux ou avec des lubrifiants minéraux !



ATTENTION !

Un entretien non conforme risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- Pour garantir la sécurité de fonctionnement, respecter impérativement les intervalles de contrôle et d'entretien.
- Pour les motoréducteurs primaires, tenir compte également des consignes d'entretien pour les moteurs et les réducteurs primaires figurant dans les notices d'exploitation correspondantes.
- Utiliser exclusivement les pièces détachées d'origine listées dans les coupes-pièces correspondantes.
- En cas de retrait du couvercle du réducteur, placer un nouveau joint sur la surface d'étanchéité, sans quoi l'étanchéité du réducteur ne sera plus assurée ! Dans ce cas, contacter l'interlocuteur SEW local.



- Empêcher la pénétration de corps étrangers dans le réducteur avant de procéder aux travaux de contrôle et d'entretien.
- Le nettoyage du réducteur avec un nettoyeur haute pression n'est pas autorisé. Il existe en effet un risque de pénétration d'eau dans le réducteur et de détérioration des joints.
- Remplacer les joints endommagés.
- Le nettoyage du réducteur doit être effectué de sorte qu'aucun liquide ne puisse parvenir à l'adaptateur moteur (côté HSS) et au flasque de montage (côté LSS) et s'y accumuler.
- Une fois tous les travaux de contrôle et d'entretien terminés, procéder à un test de sécurité et de fonctionnement.
- Pour les pièces d'autres fournisseurs comme par exemple les systèmes de refroidissement, respecter les intervalles de contrôle et d'entretien spécifiques indiqués dans la documentation du fournisseur.
- Respecter les consignes de sécurité des différents chapitres !

7.2 Intervalles de contrôle et d'entretien

Respecter les intervalles de contrôle et d'entretien suivants :

Intervalle de temps	Que faire ?
• Chaque jour	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier la température du carter : <ul style="list-style-type: none"> • huile minérale : 90 °C max. • huile synthétique : 100 °C max. • Vérifier le bruit du réducteur.
• Une fois par mois	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'absence de fuite sur le réducteur. • Contrôler le niveau d'huile.
• Après 500 heures de fonctionnement	<ul style="list-style-type: none"> • Première vidange après la première mise en service
• Tous les six mois	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier l'étanchéité de tous les raccords et tubulures.
• Toutes les 3 000 heures machine, tous les six mois minimum	<ul style="list-style-type: none"> • Contrôler la qualité de l'huile. • Rajouter de la graisse d'étanchéité dans les systèmes d'étanchéité avec graisseur. • Avec transmissions sur arbre d'entrée : contrôler la tension de la courroie et l'état des poulies et de la courroie.
• Selon les conditions d'utilisation, au plus tard tous les douze mois	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que les vis de fixation sont bien serrées. • Vérifier l'état de la motopompe /ONP, si nécessaire remplacer l'élément de filtrage. • Vérifier l'état du système de refroidissement eau-huile /OWC (voir complément à la notice d'exploitation). • Vérifier l'état du système de refroidissement air-huile /OAC (voir complément à la notice d'exploitation). • Vérifier l'état du système de refroidissement eau-huile /OWP, si nécessaire remplacer l'élément de filtrage (voir complément à la notice d'exploitation). • Vérifier l'état du système de refroidissement air-huile /OAP, si nécessaire remplacer l'élément de filtrage (voir complément à la notice d'exploitation). • Nettoyer le filtre à huile, si nécessaire remplacer l'élément filtrant. • Vérifier l'état de la cartouche de refroidissement /CCT. • Vérifier l'état du couvercle-échangeur /CCV. • Vérifier et si nécessaire remplacer l'évent. • Vérifier l'alignement des arbres d'entrée et de sortie. • Vérifier l'état et l'étanchéité de tous les flexibles (vieillessement).



Intervalle de temps	Que faire ?
<ul style="list-style-type: none"> • Selon les conditions d'utilisation (voir graphique sur la page suivante), au plus tard tous les trois ans 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'huile minérale.
<ul style="list-style-type: none"> • Selon les conditions d'utilisation (voir graphique sur la page suivante), au plus tard tous les cinq ans 	<ul style="list-style-type: none"> • Remplacer l'huile synthétique.
<ul style="list-style-type: none"> • Variable (en fonction des conditions environnantes) 	<ul style="list-style-type: none"> • Vérifier les conduites en tuyau flexible. • Nettoyer le carter du réducteur et le ventilateur. • Refaire ou retoucher la peinture de protection de surface ou anticorrosion. • Remplacer l'antidévireur. Il y a un risque d'usure dans l'antidévireur, en particulier en cas de fonctionnement à une vitesse inférieure à la vitesse de décollement. Veuillez consulter votre interlocuteur SEW habituel pour définir les intervalles d'entretien. <ul style="list-style-type: none"> • Vitesses sur l'arbre d'entrée < 950 tr/min • Voir Antidévireur (chapitre 4). • Vérifier l'absence de dépôts dans les systèmes de refroidissement intégrés (p. ex. couvercle-échangeur /CCT et cartouche de refroidissement /CCV). • Vérifier le dispositif de réchauffage de l'huile /OH (en même temps que le remplacement de l'huile) : <ul style="list-style-type: none"> • Vérifier que tous les câbles et borniers de raccordement sont bien fixés et non oxydés. • Nettoyer et, si nécessaire, remplacer tous les éléments de chauffe encroûtés.



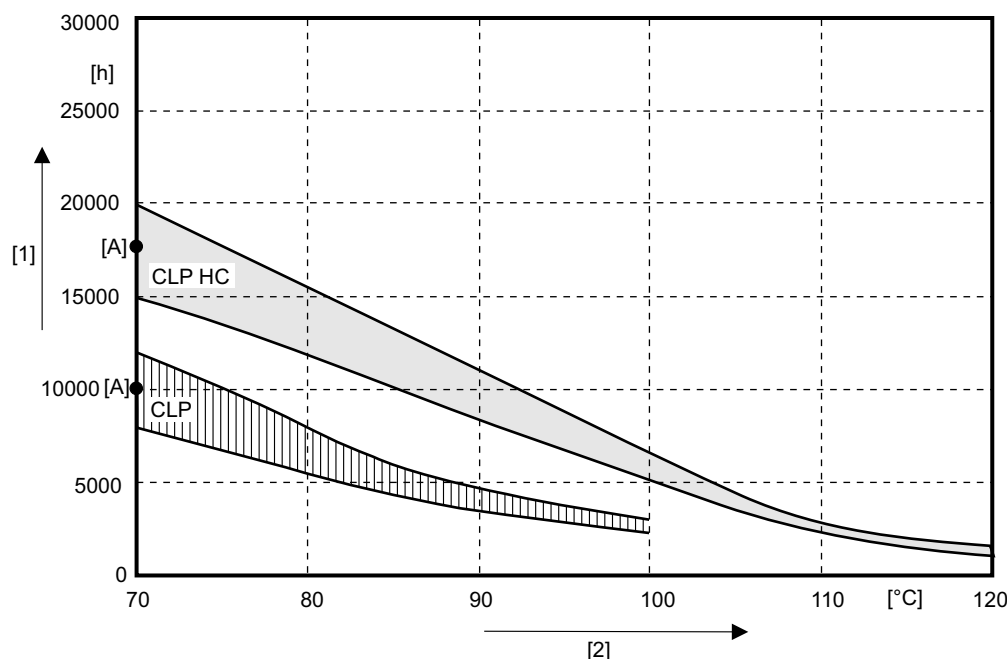
7.3 Intervalles de remplacement du lubrifiant

En cas d'exécutions spéciales ou de conditions environnantes difficiles / agressives, réduire les intervalles de remplacement du lubrifiant.



REMARQUE

On utilise comme lubrifiant de l'huile minérale CLP ainsi que des lubrifiants synthétiques à base d'huiles PAO (polyalphaoléfine). Le lubrifiant synthétique CLP HC (norme DIN 51502) représenté sur l'illustration suivante correspond aux huiles PAO.



- [1] Heures machine
[2] Température constante du bain d'huile
[A] Valeur moyenne pour 70 °C selon le type d'huile



REMARQUE

Pour optimiser les intervalles de remplacement du lubrifiant, SEW recommande une analyse régulière de l'huile du réducteur (voir chapitre 7.5).



7.4 Contrôler le niveau d'huile

7.4.1 Remarques générales

Tenir compte des remarques suivantes.



ATTENTION !

Un contrôle incorrect du niveau d'huile risque d'entraîner l'endommagement du réducteur.

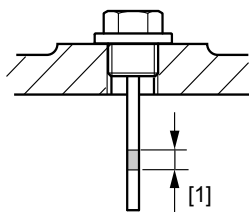
Risque de dommages matériels

- Ne contrôler le niveau d'huile que lorsque le réducteur est refroidi et à l'arrêt.
- Répéter le contrôle du niveau d'huile au terme des premières heures de fonctionnement.
- Si le réducteur est doté d'une jauge d'huile et d'un regard d'huile, la valeur indiquée au niveau de la jauge est décisive. La valeur du regard d'huile n'est qu'une valeur indicative.
- Pour les exécutions de réducteurs en position inclinée fixe ou variable, suivre les instructions du chapitre "Procédure en cas de position inclinée".
- Les éléments permettant le contrôle du niveau d'huile, le bouchon de vidange et les orifices de remplissage d'huile sont matérialisés par des symboles de sécurité sur le réducteur.

7.4.2 Procédure standard

Jauge de niveau d'huile

1. Tenir compte des remarques du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Dévisser et extraire la jauge de niveau d'huile.
3. Nettoyer la jauge de niveau d'huile, puis la revisser manuellement jusqu'en butée dans le réducteur.
4. R ressortir la jauge de niveau d'huile et contrôler le niveau d'huile.



[1] Le niveau d'huile doit se situer dans cette zone.

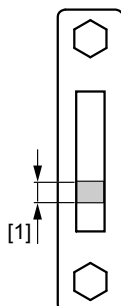
460483852

5. Si le niveau d'huile est insuffisant, procéder de la manière suivante.
 - Dévisser le bouchon de remplissage.
 - Remplir le réducteur d'huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage jusqu'au marquage [1].
 - Vérifier à nouveau le niveau d'huile.
6. Remettre en place la jauge d'huile.



*Indicateur de
niveau d'huile
visuel*

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Vérifier le niveau d'huile conformément aux indications de l'illustration suivante.



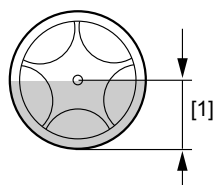
460483724

[1] Le niveau d'huile doit se situer dans cette zone.

3. Si le niveau d'huile est insuffisant, procéder de la manière suivante.
 - Dévisser le bouchon de remplissage.
 - Remplir le réducteur d'huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage jusqu'au marquage [1].
 - Vérifier à nouveau le niveau d'huile.
4. Revisser le bouchon de remplissage.

Regard d'huile

1. Tenir compte des remarques du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Vérifier le niveau d'huile par le regard d'huile selon les indications de l'illustration suivante.



460483980

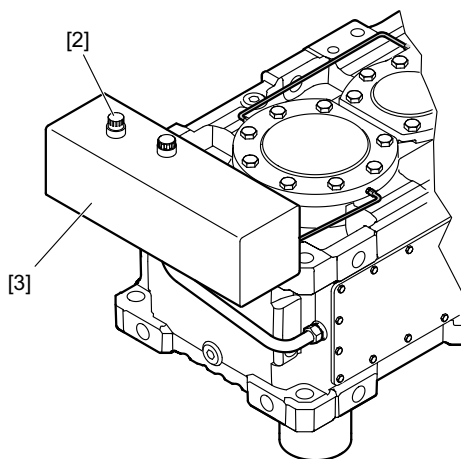
[1] Le niveau d'huile doit se situer dans cette zone.

3. Si le niveau d'huile est insuffisant, procéder de la manière suivante.
 - Dévisser le bouchon de remplissage adéquat.
 - Remplir le réducteur d'huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage jusqu'au marquage [1].
 - Vérifier à nouveau le niveau d'huile.
4. Revisser le bouchon de remplissage.



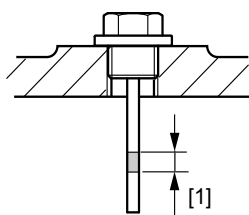
7.4.3 Procédure pour réducteurs avec vase d'expansion /ET

L'exploitation est autorisée avec une quantité d'huile tant au-dessus qu'en dessous du niveau prescrit par SEW, à condition d'une part que le vase d'expansion [3] contienne toujours de l'huile, d'autre part que le vase d'expansion ne déborde pas. Pour assurer toutefois la lubrification correcte du réducteur dans tous les états de fonctionnement, il est nécessaire de procéder régulièrement à un contrôle soigneux du niveau d'huile. Ce contrôle ne peut être effectué correctement que dans une plage de température définie.



5415136011

1. Tenir compte des remarques du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Arrêter le réducteur et le laisser refroidir jusqu'à ce qu'il atteigne une température comprise entre 10 °C et 40 °C.
3. Dévisser et extraire la jauge de niveau d'huile [2] du vase d'expansion [3].
4. Nettoyer la jauge de niveau d'huile [2], puis la revisser manuellement jusqu'en butée dans le vase d'expansion [3].
5. R ressortir la jauge de niveau d'huile [2] et contrôler le niveau d'huile. Le niveau doit à présent se trouver dans la zone prescrite par SEW.



460483852

[1] Le niveau d'huile doit se situer dans cette zone.

6. Si le niveau d'huile est insuffisant, procéder de la manière suivante.
 - Dévisser le bouchon de remplissage adéquat [2].
 - Remplir le réducteur d'huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage jusqu'au marquage.
 - Vérifier à nouveau le niveau d'huile.
7. Remettre en place la jauge d'huile.



7.4.4 Remarques concernant la procédure en cas de positions inclinées fixes ou variables

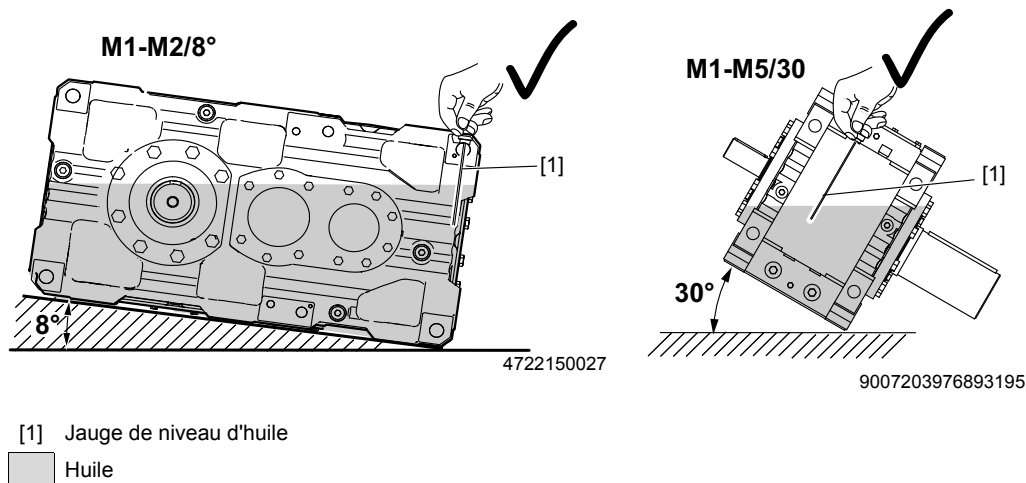
Respecter les indications de la plaque signalétique et des documents de commande.

Positions inclinées fixes

Procédure

Contrôler le niveau d'huile lorsque le réducteur est en position finale fixe. Suivre les instructions du chapitre "Procédure standard" (voir page 212).

L'illustration suivante présente un exemple de procédure de contrôle du niveau d'huile.

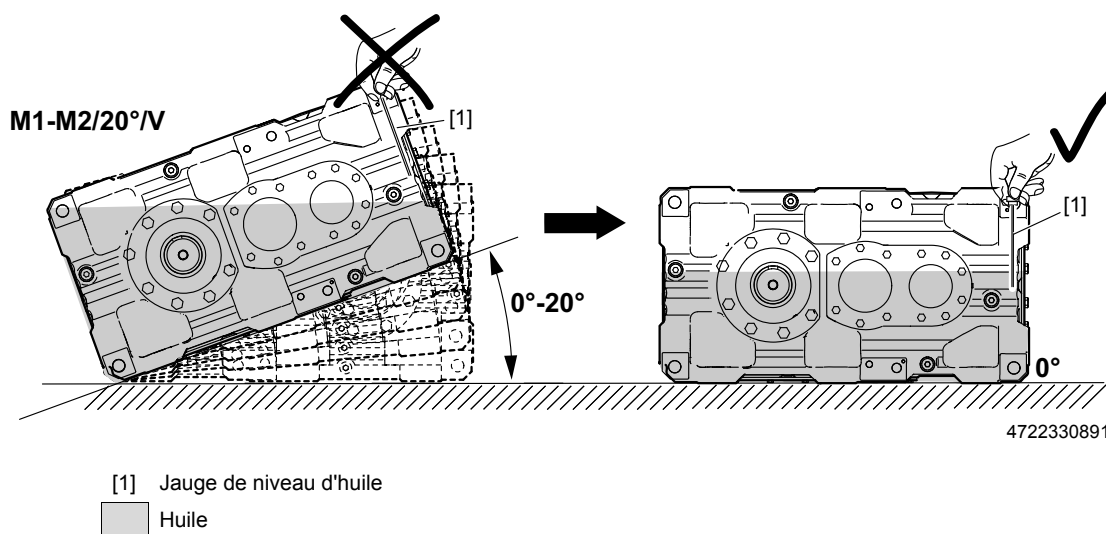


Positions inclinées variables

Procédure

Avant de vérifier le niveau d'huile de réducteurs en position inclinée variable, positionner le réducteur conformément à la position de montage indiquée dans les documents de commande. Suivre les instructions du chapitre "Procédure standard" (voir page 212).

L'illustration suivante présente un exemple de procédure de contrôle du niveau d'huile.





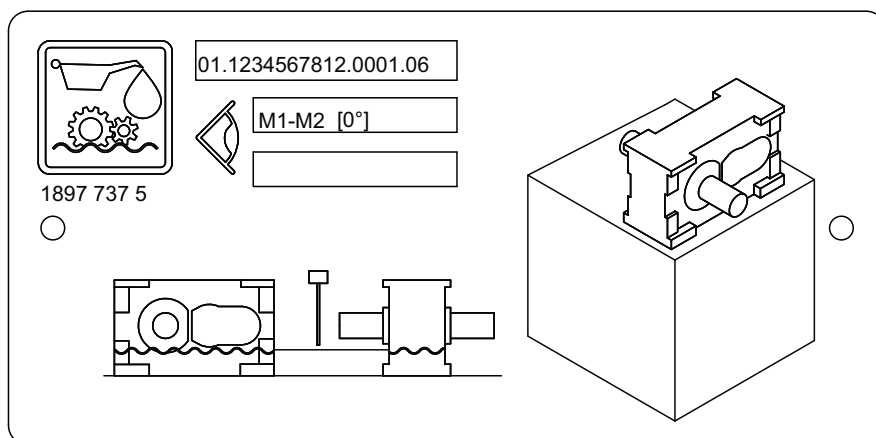
Contrôle et entretien

Contrôler le niveau d'huile

Étiquette de signalisation

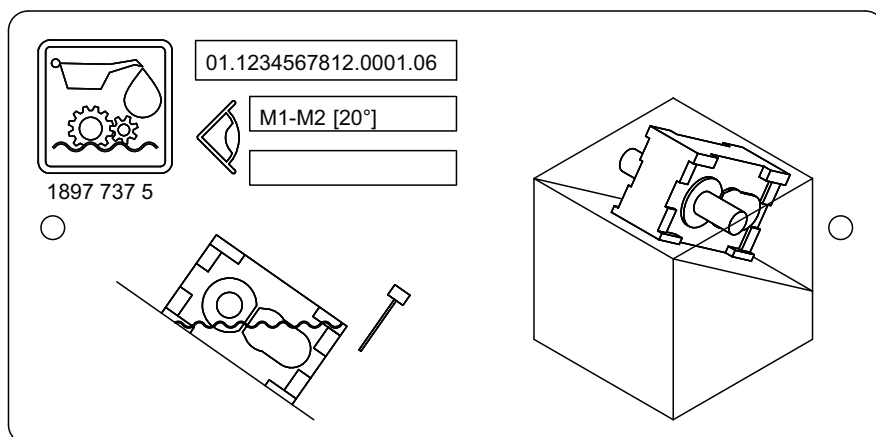
Respecter les instructions de l'étiquette de signalisation supplémentaire du réducteur. Contrôler le niveau d'huile en plaçant le réducteur dans la position de contrôle indiquée sur l'étiquette de signalisation.

L'illustration suivante présente un exemple d'étiquette de signalisation pour position de contrôle 0°.



5689406987

L'illustration suivante présente un exemple d'étiquette de signalisation pour position de contrôle 20°.



5689420683



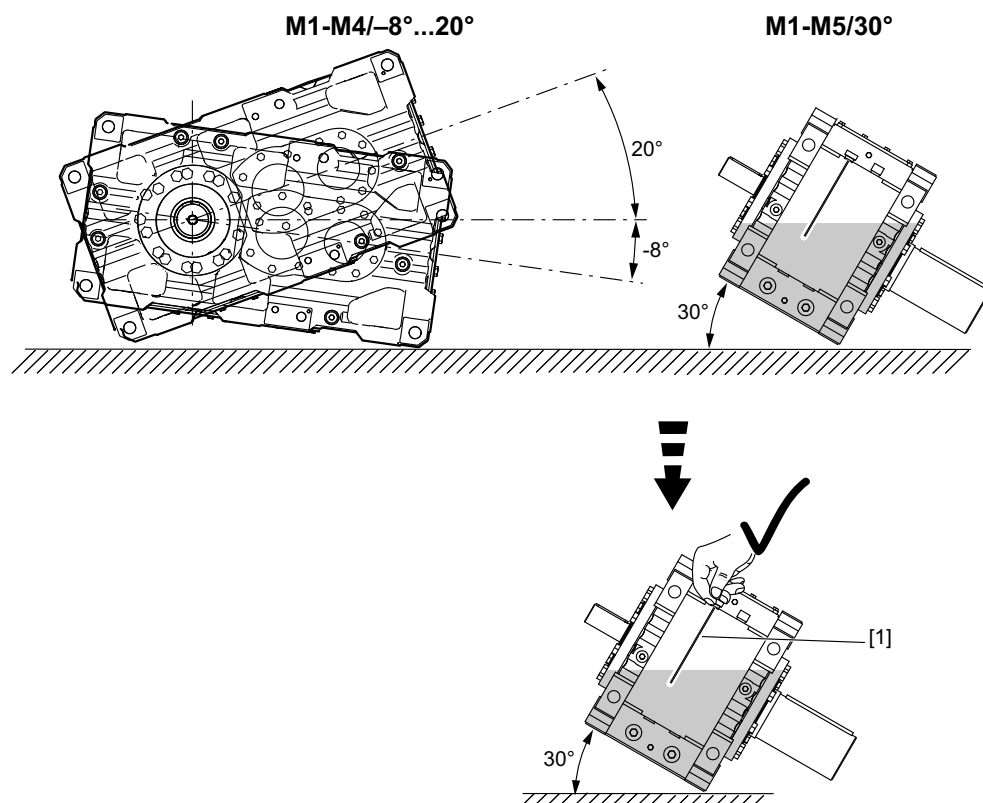
Combinaison de positions de montage inclinées fixes et variables

Procédure

Suivre la procédure suivante en cas de combinaison de **positions de montage inclinées fixes ou variables**.

Avant de vérifier le niveau d'huile sur des réducteurs en position inclinée fixe ou variable, positionner le réducteur dans la position de montage indiquée dans les documents de commande. Suivre les instructions du chapitre "Procédure standard" (voir page 212).

L'illustration suivante présente un exemple de contrôle de niveau d'huile.



4725461515

[1] Jauge de niveau d'huile

 Huile



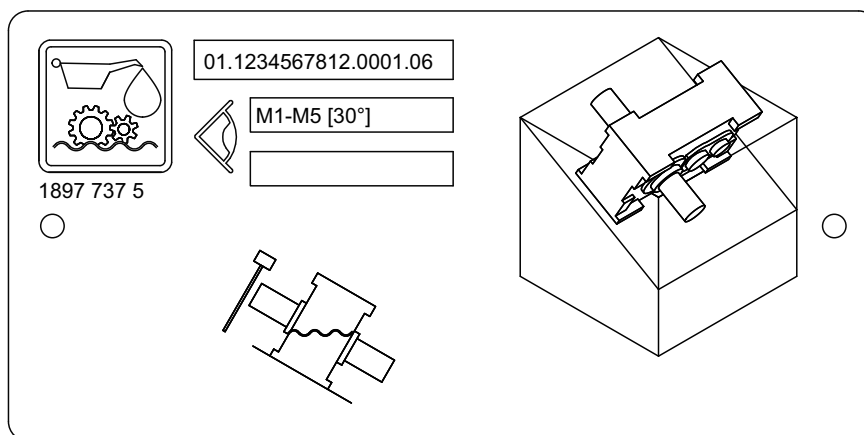
Contrôle et entretien

Contrôler le niveau d'huile

Étiquette de signalisation

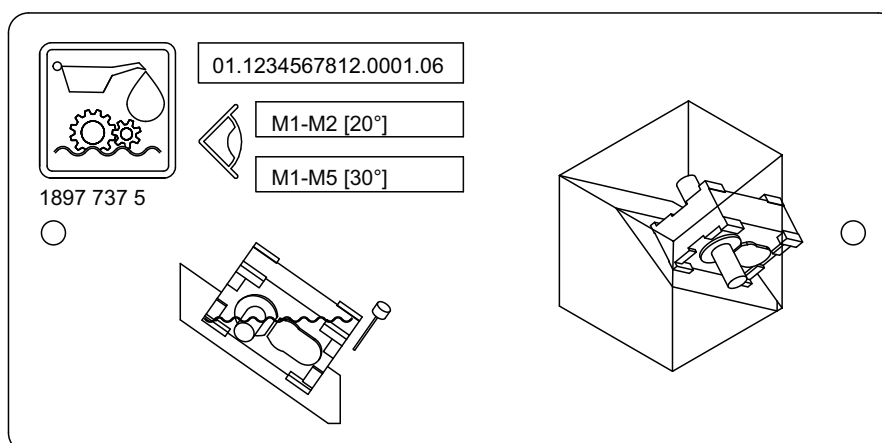
Respecter les instructions de l'étiquette de signalisation supplémentaire du réducteur. Vérifier le niveau d'huile avec la position de contrôle indiquée sur la plaque signalétique.

L'illustration suivante présente par exemple l'étiquette de signalisation pour la position de contrôle 30°.



5689445387

L'illustration suivante présente par exemple l'étiquette de signalisation pour la position de contrôle 30°.



5689447563



7.5 Contrôler la qualité de l'huile

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Déterminer la position du bouchon de vidange et placer un récipient sous ce bouchon.
3. Dévisser doucement le bouchon de vidange et prélever un peu d'huile.
4. Visser le bouchon de vidange.
5. Vérifier les caractéristiques de l'huile.
 - Vérifier l'apparence, la couleur et la présence d'éventuelles impuretés dans l'huile.
 - En cas de salissures importantes, p. ex. présence d'eau, de colorant, d'impuretés, s'adresser à un spécialiste pour en déterminer la cause.
 - Pour plus d'informations concernant la vérification de la teneur en eau et la viscosité de l'huile, consulter le fabricant de l'huile.



7.6 Remplacer l'huile

7.6.1 Remarques



⚠ AVERTISSEMENT !

Les réducteurs et l'huile des réducteurs peuvent s'échauffer fortement – Attention aux brûlures !

Blessures graves

- Dévisser la vis de niveau d'huile et le bouchon de vidange avec précaution.



ATTENTION !

En cas de remplacement non conforme de l'huile, le réducteur risque d'être endommagé.

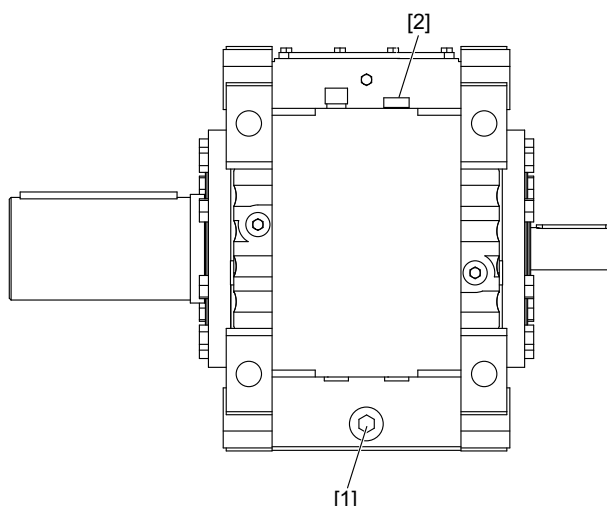
Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- Procéder au remplacement de l'huile immédiatement après coupure du réducteur, afin d'éviter les dépôts de corps solides. La vidange d'huile doit être effectuée, dans la mesure du possible, lorsque l'huile est chaude. Éviter une température d'huile très au-dessus de 50 °C.
- Employer le même type d'huile que celui utilisé précédemment. Le mélange d'huiles de catégories et/ou de fabricants différent(e)s n'est pas admissible. En particulier, ne pas mélanger les lubrifiants synthétiques entre eux ou avec des lubrifiants minéraux. En cas de remplacement d'une huile minérale par une huile synthétique et/ou d'une huile synthétique par une huile synthétique avec base différente, rincer soigneusement le réducteur avec la nouvelle huile.
- Les huiles des différents fabricants à utiliser sont indiquées dans le tableau des lubrifiants.
- Les données telles que le type d'huile, la viscosité et la quantité nécessaire sont indiquées sur la plaque signalétique du réducteur. La quantité d'huile indiquée sur la plaque signalétique est indicative. La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur l'indicateur de niveau d'huile visuel ou sur la jauge de niveau d'huile.
En cas d'éléments additionnels, comme p. ex. une unité de lubrification, la quantité d'huile nécessaire augmente. Respecter les indications de la notice d'exploitation SEW correspondante : unité de lubrification.
- Lors de la vidange, nettoyer la cavité intérieure du réducteur en éliminant soigneusement tous les restes de boues, d'abrasion et de particules d'huile. Pour cela, utiliser le même type d'huile que pour le fonctionnement du réducteur. Le remplissage avec la nouvelle huile ne doit être effectué qu'après élimination complète des résidus.
- Les positions des bouchons de niveau et de vidange ainsi que de l'évent sont indiquées sur les documents de commande.
- Un niveau d'huile supérieur à la marque de maximum peut être dû à la pénétration d'un fluide externe (p. ex. de l'eau). Un niveau d'huile inférieur à la marque minimale peut être dû à une fuite. Déterminer et en supprimer la cause avant de remplir à nouveau le réducteur.
- Le cas échéant, vidanger également les éléments annexes (p. ex. filtres) et les conduits.
- Remplacer les joints endommagés du bouchon de vidange.
- Le cas échéant, nettoyer les bouchons de vidange magnétiques et la jauge de niveau d'huile à l'aide d'une pointe magnétique.



- Sur les réducteurs avec lubrification par circulation d'huile et unités de lubrification, vider le système de lubrification selon les instructions d'entretien du fabricant.
- Les éléments permettant le contrôle du niveau d'huile, le bouchon de vidange et les orifices de remplissage d'huile sont matérialisés par des symboles de sécurité sur le réducteur.
- Pour remplir le réducteur, utiliser un filtre de remplissage (finesse de filtration 25 µm max.).
- Éliminer immédiatement les éventuels écoulements d'huile à l'aide d'un produit agglomérant. Recycler l'huile usagée selon les prescriptions en vigueur en matière de traitement des déchets.

7.6.2 Réducteurs de base



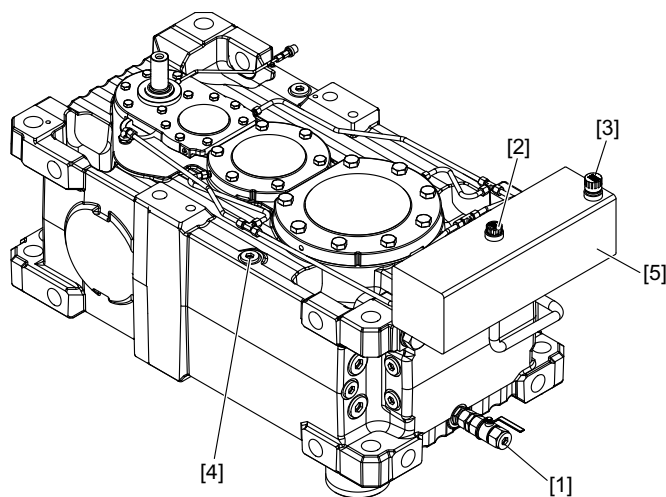
4605382667

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Placer un récipient de taille suffisante pour recueillir l'huile usagée sous le bouchon de vidange [1].
3. Enlever le(s) bouchon(s) de remplissage [2] / l'évent.
4. Ouvrir le bouchon de vidange [1] et vider la totalité de l'huile dans le récipient prévu à cet effet.
5. Refermer le bouchon de vidange [1].
6. Remplir le réducteur avec une huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage [2].
 - Pour remplir le réducteur, utiliser un filtre de remplissage (finesse de filtration 25 µm max.).
 - Remplir avec la quantité d'huile conforme aux indications de la plaque signalétique. Cette quantité est indicative.
 - Vérifier le niveau d'huile selon les instructions du chapitre "Contrôler le niveau d'huile".
7. Remettre en place le(s) bouchon(s) de remplissage [2] / l'évent et le cas échéant la jauge de niveau d'huile.



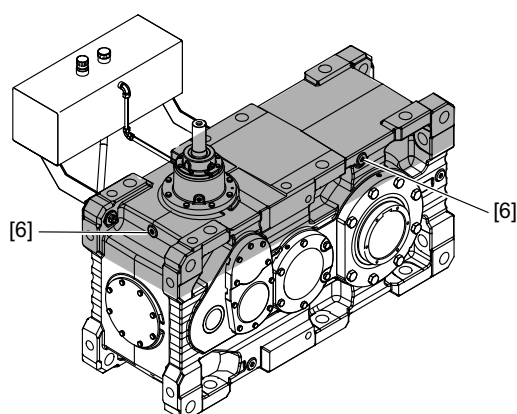
7.6.3 Réducteurs avec vase d'expansion /ET

L'illustration suivante présente un exemple de réducteur avec vase d'expansion en position M5.



3321724299

1. Retirer le(s) bouchon(s) de vidange ou ouvrir le robinet de vidange [1].
 - **REMARQUE !** L'écoulement de l'huile peut être accéléré en retirant les éléments d'obturation de la partie supérieure tels la jauge de niveau d'huile [2], l'évent [3] ou les bouchons d'obturation [4] et en procédant à la vidange lorsque le réducteur est à sa température de fonctionnement.
2. Placer un récipient de taille suffisante pour recueillir l'huile usagée sous le(s) bouchon(s) de vidange ou le robinet de vidange [1].
3. Vider la totalité de l'huile dans le récipient prévu à cet effet.
4. Fermer le(s) bouchon(s) de vidange ou le robinet de vidange [1].
5. Dévisser les bouchons de remplissage. Tenir compte de la position de montage et des remarques suivantes.
 - Positions de montage M1 et M3

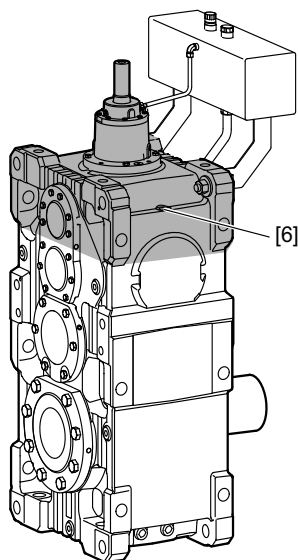


9007202583734923

Ouvrir au minimum un des bouchons d'obturation latéraux [6] sur le cinquième supérieur (marquage gris) du carter réducteur.



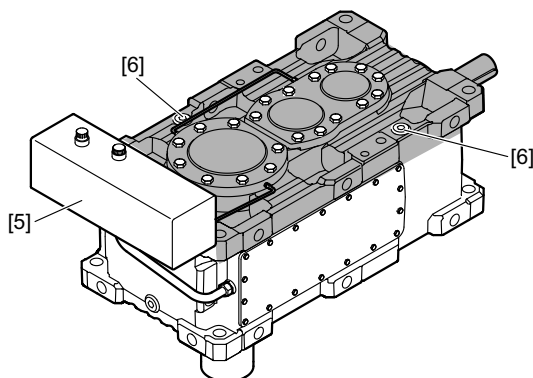
- Positions de montage M2 et M4



9007202581407371

Ouvrir au minimum un des bouchons d'obturation [6] sur la partie supérieure ou au moins un des bouchons [6] sur le cinquième supérieur (marquage gris) sur le côté du carter réducteur.

- Positions de montage M5 et M6



3242556939

Ouvrir tous les bouchons d'obturation [6] accessibles sur la partie supérieure et les bouchons [6] sur le cinquième supérieur (marquage gris) sur le côté du carter réducteur.

6. Remplir d'huile neuve de qualité équivalente par l'une des ouvertures du carter [6] ou par le vase d'expansion [5]. Si de l'huile s'écoule par l'une des ouvertures, fermer celle-ci et poursuivre le remplissage jusqu'à ce que le niveau d'huile prescrit soit atteint dans le vase d'expansion [5].

- **REMARQUE !**

- Le préchauffage de l'huile à 40 °C max. permet un remplissage plus rapide.
- Le réducteur peut également être rempli à l'aide d'une pompe.



- Durant le remplissage du réducteur, le niveau d'huile dans le vase d'expansion [5] ne doit à aucun moment atteindre un niveau tel que de l'huile s'écoule du vase d'expansion [5] vers les mises à la pression atmosphérique.
 - **▲ ATTENTION !** Un débordement de l'huile du vase d'expansion [5] vers les mises à la pression atmosphérique risque de provoquer la cavitation de l'huile (présence d'air dans l'huile) et une lubrification insuffisante et par conséquent la détérioration du réducteur.
 Risque de dommages matériels
 - Attendre au moins 15 minutes. Vérifier ensuite à nouveau le niveau d'huile. Si nécessaire, rajouter de l'huile. Renouveler l'opération jusqu'à ce que le niveau d'huile ne baisse plus, y compris après 15 minutes d'attente.
7. Fermer toutes les ouvertures [6] du carter réducteur et du vase d'expansion [5].
 8. Avant de monter l'évent [3], vérifier son bon fonctionnement.
 9. Remettre en place la jauge de niveau d'huile [2].
 10. Procéder à la mise en service du réducteur.
 11. Jusqu'à ce que la température de fonctionnement soit atteinte, vérifier le niveau d'huile au moins toutes les demi-heures et rajouter de l'huile si nécessaire.
 12. Laisser refroidir le réducteur jusqu'à une température entre 10 °C et 40 °C puis vérifier à nouveau le niveau d'huile. Si nécessaire, rajouter de l'huile.
 - **REMARQUE !** En principe, l'air présent dans le système de graissage s'échappe du réducteur par l'évent durant les premières heures de fonctionnement ; il est par conséquent nécessaire de rajouter de l'huile.

7.6.4 Réducteurs avec pompe attelée / SEP



REMARQUE

- Il est recommandé de lire la documentation du fabricant avant de commencer les contrôles ou l'entretien.
- Tenir compte des remarques du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
- Respecter les consignes du chapitre "Installation et montage".



7.7 Contrôler et nettoyer l'évent



ATTENTION !

Le nettoyage incorrect de l'évent risque d'endommager le réducteur.

Risque de dommages matériels

- Empêcher toute pénétration de corps étrangers dans le réducteur avant de procéder aux travaux suivants.

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Enlever tous les dépôts autour de l'évent.
3. Remplacer les événements bouchés par des événements neufs.

7.8 Graisser les joints



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement par des éléments en rotation

Blessures graves ou mortelles

- Lors du regraissage, veiller à ce que les mesures de sécurité prévues soient suffisantes.

Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).

Les systèmes d'étanchéité avec graisseur peuvent être garnis d'une graisse au lithium (voir page 248). Avec une pression modérée, garnir chaque point de graissage d'environ 30 g de graisse jusqu'à ce que de la graisse neuve sorte de l'interstice du joint.

La graisse usagée est ainsi évacuée de la cavité avec toutes les impuretés et le sable.



REMARQUE

Enlever immédiatement la graisse usagée sortant de l'interstice.



7.9 Graissage des roulements avec système d'étanchéité Drywell



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement par des éléments en rotation

Blessures graves ou mortelles

- Lors du regraissage, veiller à ce que les mesures de sécurité prévues soient suffisantes.

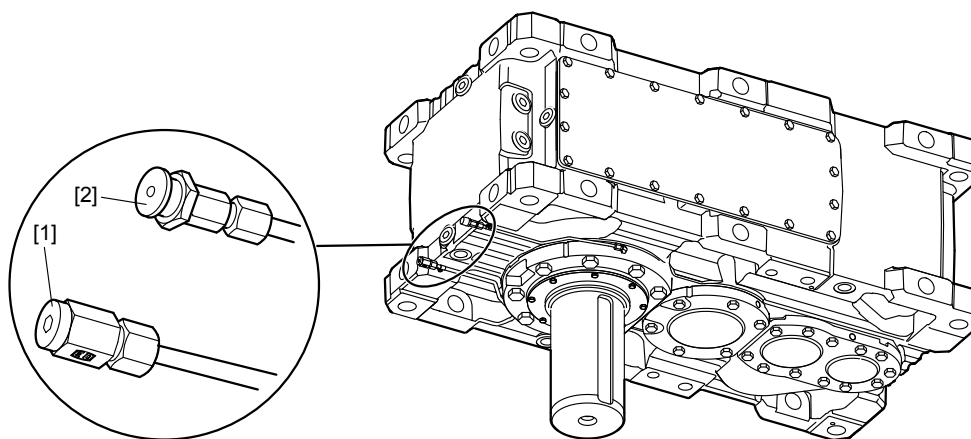


ATTENTION !

Une pression élevée aurait pour effet d'expulser la graisse se trouvant entre le joint à lèvres et l'arbre. Le joint à lèvres risque d'être endommagé ou déplacé. Il est possible d'injecter de la graisse lors du fonctionnement.

Risque de dommages matériels

- Injecter avec précaution la quantité de graisse nécessaire pendant le fonctionnement du réducteur.



9007199993199627

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Ouvrir le tuyau d'évacuation de graisse [1] afin que la graisse usagée excédentaire puisse s'évacuer.
3. Injecter la graisse par dessus le graisseur plat (DIN 3404 A G1/8) [2]. Quantités de lubrifiant selon les indications du tableau suivant. Les lubrifiants à utiliser sont indiqués au chapitre "Graisses pour joints" (voir page 248).

Taille	Quantité de graisse [g]	Taille	Quantité de graisse [g]	Taille	Quantité de graisse [g]
X120	50	X180-X190	110	X260	300
X130-X140	60	X200-X210	200	X270-X280	450
X150	70	X220-X230	200	X290-X300	400
X160-X170	90	X240-X250	300	X310-X320	550

4. Fermer le tuyau d'évacuation de graisse [1].

REMARQUE

Enlever immédiatement la graisse usagée sortant de l'interstice.





7.10 Motopompe /ONP



REMARQUE

- Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Motopompe /ONP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer les contrôles / l'entretien.
- Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).

7.11 Pompe attelée /SEP

Respecter la procédure décrite au chapitre "Installation et montage" et dans la documentation du fabricant.

7.12 Ventilateur /FAN

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Retirer le capot de ventilateur.
3. À l'aide d'un pinceau dur par exemple, enlever tous les dépôts de la roue de ventilateur, du capot de ventilateur et de la grille de protection.
4. Avant de remettre le ventilateur en route, vérifier que le capot est monté correctement. Le ventilateur ne doit pas toucher le capot de ventilateur.

7.13 Couvercle-échangeur /CCV

7.13.1 Consignes de sécurité



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque de brûlures en raison de fluides sous pression et de pièces chaudes

Blessures graves

- Avant les travaux de démontage sur le couvercle-échangeur, mettre tous les dispositifs hors pression et les sécuriser conformément aux prescriptions de protection en vigueur.
- La manipulation de pièces échauffées (par exemple les conduits d'arrivée d'eau) des couvercles-échangeur entraîne un risque de brûlures. Laisser refroidir ces éléments avant de démonter le couvercle-échangeur et les conduits d'arrivée d'eau.



⚠ ATTENTION !

Risque de détérioration des composants du couvercle-échangeur

Risque de dommages matériels

- Pour le choix de produits de nettoyage adéquats, consulter l'interlocuteur SEW local.
- Avant la remise en service, vider correctement de leur air le couvercle-échangeur et les dispositifs raccordés.



ATTENTION !

Risque d'encrassement

Risque de dommages matériels

- Les résidus des produits de nettoyage ne peuvent généralement pas être éliminés intégralement. S'assurer, lors du choix des produits de nettoyage, de leur innocuité pour les matériaux.



ATTENTION !

Risque de destruction des composants du couvercle-échangeur.

Risque de dommages matériels

- Afin de prévenir tout dommage dû au mauvais traitement des composants fonctionnels, toujours contacter l'interlocuteur SEW local avant d'utiliser d'autres produits de nettoyage agressifs comparables.



ATTENTION !

Risque de contamination dû à l'écoulement de fluides

Risque de dommages matériels

- Les fluides évacués ne doivent pas s'écouler dans la terre ou les canalisations. Ils doivent être récupérés dans des contenants étanches et recyclés conformément à la réglementation en vigueur en matière de protection de l'environnement.

7.13.2 Démontage

1. Tenir compte des remarques du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Débrancher l'amorçage et le retour d'eau du couvercle-échangeur.
3. Ouvrir la trappe de visite.
4. Retirer le couvercle-échangeur avec le joint.
5. Vérifier l'absence de dépôts sur le couvercle-échangeur.
Enlever les petites salissures sur le couvercle-échangeur à l'aide d'un produit de nettoyage approprié. En cas d'encrassement important, remplacer le couvercle-échangeur. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.
6. Insérer le couvercle-échangeur dans le carter réducteur.
7. Enduire toute la surface du bord du couvercle-échangeur de LOCTITE® 5188.
8. Mettre en place le joint.
9. Mettre en place la trappe de visite et l'ajuster.
10. Mettre en place les vis et les serrer en deux étapes de l'intérieur vers l'extérieur.
Tenir compte des indications du chapitre "Couples de serrage".
11. Rebrancher l'amorçage et le retour d'eau sur le couvercle-échangeur.



7.14 Cartouche de refroidissement /CCT



REMARQUE

N'effectuer de réparations sur les tubulures de la cartouche de refroidissement qu'en cas d'urgence. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local dans ce cas. Les éventuelles pannes sont à analyser et à communiquer à l'interlocuteur SEW local.

7.14.1 Intervalles d'entretien

La durée de vie de la cartouche de refroidissement dépend dans une large mesure de la qualité des fluides utilisés et de leurs composants. L'exploitant est responsable de la planification des intervalles d'entretien. Il utilisera à cette fin les paramètres et caractéristiques techniques déterminés durant le fonctionnement.

Les intervalles d'entretien sont à définir de manière à ce qu'une baisse de performance de la cartouche de refroidissement n'entrave pas le fonctionnement de l'installation.

7.14.2 Nettoyage

Utiliser les paramètres et caractéristiques techniques déterminés durant le fonctionnement pour définir les intervalles de nettoyage. Définir les intervalles de nettoyage de manière à ce qu'une baisse de performance de la cartouche de refroidissement n'entrave pas le fonctionnement de l'installation.

Consignes de sécurité



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque de brûlures en raison de fluides sous pression et de pièces chaudes

Blessures graves

- Avant les travaux de démontage de la cartouche de refroidissement, mettre tous les dispositifs hors pression et les sécuriser conformément aux prescriptions de protection en vigueur.
- La manipulation de pièces échauffées (par exemple les conduits d'arrivée d'eau) de la cartouche de refroidissement entraîne un risque de brûlures. Laisser refroidir les pièces avant de démonter la cartouche de refroidissement et les conduits d'arrivée d'eau.



⚠ AVERTISSEMENT !

Les travaux de nettoyage de la cartouche de refroidissement effectués avec de l'acide chlorhydrique ou des produits similaires peuvent provoquer, en cas de non-respect des prescriptions de protection en vigueur, des blessures corporelles et oculaires.

Blessures graves

- Il est impératif de respecter les prescriptions de protection en vigueur pour la manipulation des produits de nettoyage. Durant les travaux avec des produits de nettoyage agressifs, porter des vêtements de protection, des gants de protection et si nécessaire des lunettes de protection ainsi qu'un masque respiratoire.



ATTENTION !

Risque de destruction des composants de la cartouche de refroidissement.

Risque de dommages matériels

- Afin de prévenir des détériorations dues à une manipulation non conforme de la cartouche de refroidissement, toujours contacter l'interlocuteur SEW local avant d'utiliser des produits nettoyants agressifs.



ATTENTION !

Risque d'encrassement

Risque de dommages matériels

- Les résidus des produits de nettoyage ne peuvent généralement pas être éliminés intégralement. S'assurer, lors du choix des produits de nettoyage, de leur innocuité pour les matériaux.



ATTENTION !

Risque de détérioration des composants de la cartouche de refroidissement

Risque de dommages matériels

- Avant la remise en service, vider correctement de leur air la cartouche de refroidissement et les dispositifs raccordés.



ATTENTION !

Risque de contamination dû à l'écoulement de fluides

Risque de dommages matériels

- Les fluides évacués ne doivent pas s'écouler dans la terre ou les canalisations. Ils doivent être récupérés dans des contenants étanches et recyclés conformément à la réglementation en vigueur en matière de protection de l'environnement.

Démontage

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
 2. Mettre la cartouche de refroidissement et les dispositifs raccordés hors pression. Les obturer à l'aide de soupapes adaptées.
 3. Vider la totalité de l'huile du réducteur avant le démontage (voir page 220).
 4. Vidanger la totalité du fluide de refroidissement par les bouchons de vidange d'huile et/ou autres orifices.
 5. Desserrer la cartouche de refroidissement exclusivement au niveau du six pans de la base du conduit puis la démonter.
 6. Retirer le joint plat. Éliminer tout résidu de joint des surfaces d'étanchéité.
 - **▲ATTENTION !** Les surfaces d'étanchéité ne doivent pas être endommagées.
- Risque de dommages matériels
- La détérioration des surfaces d'étanchéité peut provoquer une perte d'étanchéité.



7. Procéder au nettoyage de la cartouche de refroidissement.
8. En cas de remplacement du joint, veiller à ce qu'il soit positionné correctement. Le cas échéant, remplacer le joint torique.
9. Enduire les deux filets de LOCTITE® 577 et visser la cartouche de refroidissement sur la base du conduit uniquement par le six pans.
10. Rebrancher l'amorçage et le retour d'eau sur la cartouche de refroidissement.
11. Remplir le réducteur d'huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage (sinon, contacter le service après-vente).
 - Pour remplir le réducteur, utiliser un filtre de remplissage (finesse de filtration 25 µm max.).
 - Remplir avec la quantité d'huile conforme aux indications de la plaque signalétique. Cette quantité est indicative.
 - Vérifier si le niveau d'huile est correct.
12. Avant le redémarrage de l'installation, vider les conduits.

Nettoyage interne de la cartouche de refroidissement

Suivre les instructions du chapitre précédent.



ATTENTION !

Risque de corrosion due à des rayures

Risque de dommages matériels

- Les rayures sur la surface interne des tubulures peuvent entraîner une corrosion accrue. Pour le nettoyage interne, utiliser une brosse à poils souples.



ATTENTION !

Risque de détérioration des composants de la cartouche de refroidissement

Risque de dommages matériels

- Pour le choix de produits de nettoyage adéquats, consulter l'interlocuteur SEW local.

Les mesures suivantes sont recommandées pour le nettoyage :

- Il est possible d'utiliser, pour l'élimination des dépôts de calcaire à l'intérieur des conduits, un mélange composé de 50 % d'acide chlorhydrique avec inhibiteurs et de 50 % d'eau.
- Pour les tuyaux de diamètre > 5 mm, le nettoyage interne des tubulures peut être effectué à l'aide d'une brosse. Veiller à utiliser une brosse à poils souples afin de ne pas rayer les surfaces internes des tuyaux.
- Pour l'élimination des dépôts de calcaire avec d'autres produits de nettoyage, contacter l'interlocuteur SEW local.
- Une fois les travaux de nettoyage terminés, s'assurer de l'absence de résidus de produits de nettoyage dans les tuyaux, avant de remettre en service la cartouche de refroidissement.

**7.15 Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC****REMARQUE**

- Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage /OWC, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer les contrôles / l'entretien.
 - Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
-

7.16 Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC**REMARQUE**

- Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage /OAC, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer les contrôles / l'entretien.
 - Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
-



7.17 Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP



REMARQUE

- Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression /OWP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer les contrôles / l'entretien.
- Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).

7.18 Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP



REMARQUE

- Il est recommandé de lire le complément à la notice d'exploitation Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression /OAP, contenant la documentation du fabricant, avant de commencer les contrôles / l'entretien.
- Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).

7.19 Dispositif de réchauffage de l'huile /OH



⚠ AVERTISSEMENT !

Danger d'électrisation !

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débuter les travaux, couper l'alimentation du dispositif de réchauffage de l'huile.
- Protéger le dispositif de réchauffage de l'huile contre tout redémarrage involontaire.

1. Respecter les instructions du chapitre "Travaux préliminaires pour le contrôle et l'entretien" (voir page 208).
2. Avant démontage du dispositif de réchauffage d'huile, vidanger l'huile (voir page 220).
3. Démonter le dispositif de réchauffage de l'huile.
4. Nettoyer les éléments de chauffe tubulaires avec du solvant ; si nécessaire, remplacer les éléments défectueux.
 - **ATTENTION !** Les éléments de chauffe risquent d'être endommagés par le nettoyage non conforme du dispositif de réchauffage de l'huile.
Risque de dommages matériels
 - Ne pas gratter ou racler les éléments de chauffe, au risque de les endommager !
5. Enduire les deux filets de LOCTITE® 577 et visser le dispositif de réchauffage d'huile uniquement par le six pans.
6. Remettre en place le bouchon de vidange.
7. Remplir le réducteur d'huile neuve de qualité équivalente par l'orifice de remplissage (sinon, contacter le service après-vente).
 - Pour remplir le réducteur, utiliser un filtre de remplissage (finesse de filtration 25 µm max.).
 - Remplir avec la quantité d'huile conforme aux indications de la plaque signalétique. Cette quantité est indicative.



- Vérifier le niveau d'huile selon les instructions du chapitre "Contrôler le niveau d'huile".
8. Raccorder le dispositif de réchauffage d'huile.

7.20 Carter en deux parties

Si les deux parties du carter réducteur sont séparées pour des travaux d'entretien, veiller à

- étanchéifier soigneusement le plan de joint,
- serrer les vis aux couples de serrage indiqués au chapitre "Couples de serrage" (voir page 84).



8 Lubrifiants

8.1 Choix du lubrifiant



ATTENTION !

Le choix d'un lubrifiant inapproprié risque d'entraîner l'endommagement du réducteur.

Risque de dommages matériels

- Tenir compte des remarques suivantes.
- La viscosité et le type d'huile (minérale / synthétique) sont définis par SEW en fonction de la commande ; les indications correspondantes figurent sur l'accusé de réception de commande ainsi que sur la plaque signalétique du réducteur.
Toute divergence par rapport à ces indications nécessite la consultation préalable de l'interlocuteur SEW local.
Cette recommandation d'huile n'est pas une validation de garantie quant à la qualité du lubrifiant livré par le fabricant. Chaque fabricant de lubrifiant est responsable lui-même de la qualité de son produit !
- Avant la mise en service du réducteur, s'assurer que le remplissage du réducteur a bien été réalisé avec la quantité et le type de lubrifiant adéquats. Les indications correspondantes figurent sur la plaque signalétique du réducteur et dans le tableau des lubrifiants du chapitre suivant.
- Ne pas mélanger les lubrifiants synthétiques entre eux ou avec des lubrifiants minéraux !
- Vérifier la compatibilité des graisses et des huiles utilisées.

8.2 Tableau des lubrifiants



ATTENTION !

Le choix d'un lubrifiant inapproprié risque d'entraîner l'endommagement du réducteur.

Risque de dommages matériels

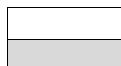
- En cas de conditions extrêmes, p. ex. froid, chaleur ou variations des conditions d'exploitation par rapport à celles prévues lors de la détermination, contacter l'interlocuteur SEW local.

Le tableau des lubrifiants indique les lubrifiants autorisés pour les réducteurs industriels SEW. Tenir compte des abréviations utilisées, de la signification des champs grisés et des remarques.

CLP = huile minérale

CLP HC = polyalphaoléfine synthétique

E = huile-ester (classe de risque de pollution de l'eau WGK 1)



= lubrifiant minéral

= lubrifiant synthétique

3) = lubrifiant autorisé uniquement si le facteur de service $F_s \geq 1,3$

4) = tenir compte du comportement critique au démarrage à basses températures

6) = températures ambiantes



= lubrifiant pour l'industrie agroalimentaire



= huile biologique (lubrifiant pour l'agriculture et les eaux et forêts)



Lubrifiants

Tableau des lubrifiants

<div>6)</div> <div><div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></div><div></</div></div></div>	
--	--

470490405



8.3 Quantités de lubrifiant pour réducteurs horizontaux / Position M1



REMARQUE

- Les quantités indiquées sont des valeurs approximatives. Les quantités exactes varient en fonction du nombre de trains et du rapport de réduction.
- La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur le regard d'huile, sur l'indicateur de niveau d'huile visuel et/ou sur la jauge de niveau d'huile.
- En cas d'exécution pour positions inclinées, tenir compte des quantités de lubrifiant indiquées sur les plaques signalétiques.

8.3.1 X.F..

X2F..	Quantité d'huile [l]		X3F..	Quantité d'huile [l]		X4F..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression
X2F100	14	-	X3F100	14	-	X4F100	-	-
X2F110	14	-	X3F110	15	-	X4F110	-	-
X2F120	21	-	X3F120	23	-	X4F120	18	-
X2F130	23	-	X3F130	23	-	X4F130	18	-
X2F140	35	-	X3F140	37	-	X4F140	27	-
X2F150	38	-	X3F150	38	-	X4F150	29	-
X2F160	60	61	X3F160	63	63	X4F160	51	51
X2F170	60	61	X3F170	63	63	X4F170	51	51
X2F180	80	80	X3F180	80	80	X4F180	75	75
X2F190	80	80	X3F190	80	80	X4F190	75	75
X2F200	105	105	X3F200	105	105	X4F200	95	95
X2F210	105	105	X3F210	105	105	X4F210	95	95
X2F220	140	140	X3F220	145	145	X4F220	145	145
X2F230	140	140	X3F230	145	145	X4F230	145	145
X2F240	175	175	X3F240	170	170	X4F240	170	170
X2F250	175	175	X3F250	175	175	X4F250	170	170
X2F260	275	275	X3F260	270	270	X4F260	280	280
X2F270	275	275	X3F270	270	270	X4F270	280	280
X2F280	330	330	X3F280	335	335	X4F280	340	340
X2F290	405	405	X3F290	400	400	X4F290	415	415
X2F300	405	405	X3F300	400	400	X4F300	415	415
X2F310	550	550	X3F310	540	540	X4F310	540	540
X2F320	550	550	X3F320	540	540	X4F320	540	540

8.3.2 X.K..

X2K..	Quantité d'huile [l]		X3K..	Quantité d'huile [l]		X4K..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression
X2K100	11	-	X3K100	13	-	X4K100	-	-
X2K110	12	-	X3K110	14	-	X4K110	-	-



Lubrifiants

Quantités de lubrifiant pour réducteurs horizontaux / Position M1

X2K..	Quantité d'huile [l]		X3K..	Quantité d'huile [l]		X4K..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression
X2K120	17	-	X3K120	20	-	X4K120	24	-
X2K130	17	-	X3K130	21	-	X4K130	26	-
X2K140	26	-	X3K140	33	-	X4K140	38	-
X2K150	28	-	X3K150	34	-	X4K150	39	-
X2K160	48	48	X3K160	60	60	X4K160	63	64
X2K170	48	48	X3K170	60	60	X4K170	80	64
X2K180	60	60	X3K180	75	75	X4K180	80	80
X2K190	60	60	X3K190	75	75	X4K190	80	80
X2K200	85	85	X3K200	100	100	X4K200	108	108
X2K210	85	85	X3K210	100	100	X4K210	115	115
X2K220	130	130	X3K220	130	130	X4K220	140	140
X2K230	130	130	X3K230	130	130	X4K230	140	140
X2K240	165	165	X3K240	170	170	X4K240	180	180
X2K250	165	165	X3K250	170	170	X4K250	176	176
X2K260	-	-	X3K260	255	255	X4K260	270	270
X2K270	-	-	X3K270	255	255	X4K270	270	270
X2K280	-	-	X3K280	325	325	X4K280	330	330
X2K290	-	-	X3K290	400	400	X4K290	410	410
X2K300	-	-	X3K300	400	400	X4K300	410	410
X2K310	-	-	X3K310	535	535	X4K310	540	540
X2K320	-	-	X3K320	535	535	X4K320	540	540

8.3.3 X.T..

X3T..	Quantité d'huile [l]			X4T..	Quantité d'huile [l]		
	Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression	Lubrification par bain d'huile		Lubrification par barbotage	Lubrification sous pression	Lubrification par bain d'huile
X3T100	13	-	-	X4T100	-	-	-
X3T110	14	-	-	X4T110	-	-	-
X3T120	20	-	-	X4T120	20	-	-
X3T130	21	-	-	X4T130	21	-	-
X3T140	33	-	-	X4T140	31	-	-
X3T150	34	-	-	X4T150	32	-	-
X3T160	60	51	-	X4T160	54	54	-
X3T170	60	51	-	X4T170	54	54	-
X3T180	75	65	-	X4T180	75	75	-
X3T190	75	65	-	X4T190	75	75	-
X3T200	100	85	-	X4T200	95	95	-
X3T210	100	85	-	X4T210	95	95	-
X3T220	-	135	315	X4T220	-	205	325
X3T230	-	135	315	X4T230	-	205	325
X3T240	-	165	395	X4T240	-	260	400
X3T250	-	165	395	X4T250	-	260	400



8.4 Quantités de lubrifiant pour réducteurs horizontaux / Position M3

Les quantités indiquées sont des valeurs approximatives. Les quantités exactes varient en fonction du nombre de trains et du rapport de réduction.

La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur le regard d'huile, sur l'indicateur de niveau d'huile visuel et/ou sur la jauge de niveau d'huile.

8.4.1 X.F..

X2F..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage	X3F..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage	X4F..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage
X2F100	14	X3F100	14	X4F100	-
X2F110	15	X3F110	15	X4F110	-
X2F120	21	X3F120	21	X4F120	25
X2F130	21	X3F130	21	X4F130	25
X2F140	35	X3F140	36	X4F140	40
X2F150	37	X3F150	38	X4F150	40
X2F160	61	X3F160	62	X4F160	76
X2F170	61	X3F170	62	X4F170	76
X2F180	75	X3F180	80	X4F180	100
X2F190	75	X3F190	80	X4F190	100
X2F200	100	X3F200	105	X4F200	135
X2F210	100	X3F210	105	X4F210	135
X2F220	130	X3F220	140	X4F220	180
X2F230	130	X3F230	140	X4F230	180
X2F240	170	X3F240	175	X4F240	235
X2F250	170	X3F250	175	X4F250	230
X2F260	275	X3F260	270	X4F260	280
X2F270	275	X3F270	270	X4F270	280
X2F280	330	X3F280	335	X4F280	340
X2F290	405	X3F290	400	X4F290	415
X2F300	405	X3F300	400	X4F300	415
X2F310	550	X3F310	540	X4F310	540
X2F320	550	X3F320	540	X4F320	540

8.4.2 X.K..

X2K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage	X3K..	Quantité d'huile [l]		X4K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage
			Lubrification par barbotage	Lubrification par bain d'huile		
X2K100	11	X3K100	16	29	X4K100	-
X2K110	12	X3K110	16	29	X4K110	-
X2K120	16	X3K120	20	-	X4K120	20
X2K130	17	X3K130	22	-	X4K130	21



Lubrifiants

Quantités de lubrifiant pour réducteurs horizontaux / Position M3

X2K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage	X3K..	Quantité d'huile [l]		X4K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par barbotage
			Lubrification par barbotage	Lubrification par bain d'huile		
X2K140	25	X3K140	33	-	X4K140	36
X2K150	28	X3K150	35	-	X4K150	38
X2K160	47	X3K160	60	-	X4K160	61
X2K170	47	X3K170	60	-	X4K170	61
X2K180	60	X3K180	75	-	X4K180	75
X2K190	60	X3K190	75	-	X4K190	75
X2K200	80	X3K200	95	-	X4K200	115
X2K210	80	X3K210	95	-	X4K210	115
X2K220	130	X3K220	125	-	X4K220	140
X2K230	130	X3K230	125	-	X4K230	140
X2K240	170	X3K240	165	-	X4K240	175
X2K250	170	X3K250	165	-	X4K250	175
X2K260	-	X3K260	255	-	X4K260	270
X2K270	-	X3K270	255	-	X4K270	270
X2K280	-	X3K280	325	-	X4K280	330
X2K290	-	X3K290	400	-	X4K290	410
X2K300	-	X3K300	400	-	X4K300	410
X2K310	-	X3K310	535	-	X4K310	540
X2K320	-	X3K320	535	-	X4K320	540

8.4.3 X.T..

X3T..	Quantité d'huile [l]		X4T..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par barbotage	Lubrification par bain d'huile		Lubrification par barbotage	Lubrification par bain d'huile
X3T100	-	34	X4T100	-	-
X3T110	-	34	X4T110	-	-
X3T120	-	46	X4T120	-	50
X3T130	-	48	X4T130	-	52
X3T140	-	80	X4T140	-	80
X3T150	-	84	X4T150	-	84
X3T160	-	142	X4T160	-	146
X3T170	-	142	X4T170	-	146
X3T180	-	170	X4T180	-	175
X3T190	-	170	X4T190	-	175
X3T200	-	230	X4T200	-	235
X3T210	-	230	X4T210	-	235
X3T220	115	-	X4T220	140	-
X3T230	115	-	X4T230	140	-
X3T240	150	-	X4T240	175	-
X3T250	150	-	X4T250	175	-



8.5 Quantités de lubrifiant pour réducteurs verticaux / Positions M5 et M6

Les quantités indiquées sont des valeurs approximatives. Les quantités exactes varient en fonction du nombre de trains et du rapport de réduction.

La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur le regard d'huile, sur l'indicateur de niveau d'huile visuel et/ou sur la jauge de niveau d'huile.



ATTENTION !

Le réducteur risque d'être endommagé en cas de quantité d'huile inadéquate.

Risque de dommages matériels

- Attention : pour les réducteurs
 - en positions de montage M5 ou M6
 - avec lubrification sous pression
 - et dispositif de réchauffage de l'huile

la **quantité de lubrifiant nécessaire** peut augmenter. Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.

8.5.1 X.F..

X2F..	Quantité d'huile [l]			X3F..	Quantité d'huile [l]			X4F..	Quantité d'huile [l]		
	Lubrifi- cation par bain d'huile	Lubrifi- cation sous pres- sion	Lubrifi- cation sous pres- sion avec Drywell		Lubrifi- cation par bain d'huile	Lubrifi- cation sous pres- sion	Lubrifi- cation sous pres- sion avec Drywell		Lubrifi- cation par bain d'huile	Lubrifi- cation sous pres- sion	Lubrifi- cation sous pres- sion avec Drywell
X2F100	34	-	-	X3F100	34	-	-	X4F100	-	-	-
X2F110	36	-	-	X3F110	36	-	-	X4F110	-	-	-
X2F120	50	18	11	X3F120	44	18	11	X4F120	44	18	12
X2F130	52	20	14	X3F130	46	20	14	X4F130	46	18	13
X2F140	86	38	20	X3F140	82	38	20	X4F140	78	24	21
X2F150	90	38	22	X3F150	88	36	22	X4F150	80	26	21
X2F160	152	62	38	X3F160	146	56	38	X4F160	146	45	37
X2F170	152	62	39	X3F170	146	56	38	X4F170	146	45	37
X2F180	185	75	54	X3F180	185	70	53	X4F180	175	65	50
X2F190	185	75	54	X3F190	185	70	53	X4F190	175	65	50
X2F200	250	105	75	X3F200	250	105	74	X4F200	240	100	68
X2F210	250	105	75	X3F210	250	105	74	X4F210	240	100	68
X2F220	335	125	95	X3F220	330	120	93	X4F220	330	150	93
X2F230	335	125	95	X3F230	330	120	93	X4F230	330	150	93
X2F240	410	155	113	X3F240	400	145	108	X4F240	410	185	110
X2F250	410	155	113	X3F250	400	145	108	X4F250	410	185	110
X2F260	-	220	192	X3F260	-	210	183	X4F260	-	250	186
X2F270	-	220	192	X3F270	-	210	183	X4F270	-	250	186
X2F280	-	265	234	X3F280	-	260	230	X4F280	-	305	230
X2F290	-	300	284	X3F290	-	295	275	X4F290	-	390	273
X2F300	-	300	284	X3F300	-	295	275	X4F300	-	390	273
X2F310	-	416	416	X3F310	-	400	399	X4F310	-	515	393
X2F320	-	416	416	X3F320	-	400	399	X4F320	-	515	393



Lubrifiants

Quantités de lubrifiant pour réducteurs verticaux / Positions M5 et M6

8.5.2 X.K..

X2K..	Quantité d'huile [l]			X3K..	Quantité d'huile [l]			X4K..	Quantité d'huile [l]		
	Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression	Lubrification sous pression avec Drywell		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression	Lubrification sous pression avec Drywell		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression	Lubrification sous pression avec Drywell
X2K100	28	-	-	X3K100	32	-	-	X4K100	-	-	-
X2K110	30	-	-	X3K110	34	-	-	X4K110	-	-	-
X2K120	40	17	10	X3K120	48	17	10	X4K120	46	20	11
X2K130	42	17	12	X3K130	52	18	13	X4K130	48	21	13
X2K140	59	26	16	X3K140	80	35	19	X4K140	82	36	19
X2K150	66	27	18	X3K150	84	36	21	X4K150	86	38	21
X2K160	138	45	32	X3K160	146	56	40	X4K160	150	63	41
X2K170	138	45	32	X3K170	146	56	40	X4K170	150	63	41
X2K180	150	60	39	X3K180	175	70	53	X4K180	180	85	53
X2K190	150	60	39	X3K190	175	70	53	X4K190	180	85	53
X2K200	205	85	60	X3K200	240	100	69	X4K200	250	110	74
X2K210	205	85	60	X3K210	240	100	69	X4K210	250	110	74
X2K220	330	130	132	X3K220	315	115	89	X4K220	330	150	93
X2K230	330	130	132	X3K230	315	115	89	X4K230	330	150	93
X2K240	405	155	140	X3K240	400	145	107	X4K240	410	190	111
X2K250	405	155	140	X3K250	400	145	107	X4K250	410	190	111
X2K260	-	-	-	X3K260	-	210	185	X4K260	-	275	185
X2K270	-	-	-	X3K270	-	210	185	X4K270	-	275	185
X2K280	-	-	-	X3K280	-	265	236	X4K280	-	345	231
X2K290	-	-	-	X3K290	-	300	282	X4K290	-	415	276
X2K300	-	-	-	X3K300	-	300	282	X4K300	-	415	276
X2K310	-	-	-	X3K310	-	410	411	X4K310	-	555	408
X2K320	-	-	-	X3K320	-	410	411	X4K320	-	555	408



8.5.3 X.T..

X3T..	Quantité d'huile [l]			X4T..	Quantité d'huile [l]		
	Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression	Lubrification sous pression avec Drywell		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression	Lubrification sous pression avec Drywell
X3T100	34	-	-	X4T100	-	-	-
X3T110	34	-	-	X4T110	-	-	-
X3T120	46	17	12	X4T120	50	18	12
X3T130	48	18	13	X4T130	52	20	13
X3T140	80	32	21	X4T140	80	32	21
X3T150	84	33	21	X4T150	84	33	21
X3T160	142	54	37	X4T160	146	56	37
X3T170	142	54	37	X4T170	146	56	37
X3T180	170	70	50	X4T180	175	80	50
X3T190	170	70	50	X4T190	175	80	50
X3T200	230	95	68	X4T200	235	105	68
X3T210	230	95	68	X4T210	235	105	68
X3T220	315	115	89	X4T220	325	145	89
X3T230	315	115	89	X4T230	325	145	89
X3T240	395	145	107	X4T240	400	185	107
X3T250	395	145	107	X4T250	400	185	107



Lubrifiants

Quantités de lubrifiant pour réducteurs debout / Position M2

8.6 Quantités de lubrifiant pour réducteurs debout / Position M2

Les quantités indiquées sont des valeurs approximatives. Les quantités exactes varient en fonction du nombre de trains et du rapport de réduction.

La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur le regard d'huile, sur l'indicateur de niveau d'huile visuel et/ou sur la jauge de niveau d'huile.

8.6.1 X.F..

X2F..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X3F..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X4F..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile
X2F100	23	X3F100	21	X4F100	-
X2F110	23	X3F110	21	X4F110	-
X2F120	33	X3F120	33	X4F120	30
X2F130	35	X3F130	34	X4F130	31
X2F140	56	X3F140	54	X4F140	47
X2F150	59	X3F150	58	X4F150	50
X2F160	105	X3F160	91	X4F160	80
X2F170	105	X3F170	91	X4F170	80
X2F180	120	X3F180	120	X4F180	110
X2F190	120	X3F190	120	X4F190	110
X2F200	165	X3F200	165	X4F200	150
X2F210	165	X3F210	165	X4F210	150
X2F220	220	X3F220	215	X4F220	215
X2F230	220	X3F230	215	X4F230	215
X2F240	280	X3F240	265	X4F240	270
X2F250	280	X3F250	265	X4F250	270

8.6.2 X.K..

X2K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X3K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X4K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile
X2K100	17	X3K100	20	X4K100	-
X2K110	17	X3K110	20	X4K110	-
X2K120	25	X3K120	31	X4K120	32
X2K130	26	X3K130	31	X4K130	33
X2K140	38	X3K140	47	X4K140	54
X2K150	42	X3K150	50	X4K150	57
X2K160	66	X3K160	90	X4K160	91
X2K170	66	X3K170	90	X4K170	91
X2K180	90	X3K180	115	X4K180	120
X2K190	90	X3K190	115	X4K190	120
X2K200	125	X3K200	155	X4K200	160
X2K210	125	X3K210	155	X4K210	160



X2K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X3K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X4K..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile
X2K220	195	X3K220	200	X4K220	215
X2K230	195	X3K230	200	X4K230	215
X2K240	250	X3K240	265	X4K240	275
X2K250	250	X3K250	265	X4K250	275

8.6.3 X.T..

X3T..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile	X4T..	Quantité d'huile [l] Lubrification par bain d'huile
X3T100	18	X4T100	-
X3T110	18	X4T110	-
X3T120	28	X4T120	34
X3T130	29	X4T130	34
X3T140	44	X4T140	56
X3T150	46	X4T150	60
X3T160	78	X4T160	92
X3T170	78	X4T170	92
X3T180	110	X4T180	115
X3T190	110	X4T190	115
X3T200	145	X4T200	150
X3T210	145	X4T210	150
X3T220	200	X4T220	210
X3T230	200	X4T230	210
X3T240	260	X4T240	270
X3T250	260	X4T250	270



Lubrifiants

Quantités de lubrifiant pour réducteurs debout / Position M4

8.7 Quantités de lubrifiant pour réducteurs debout / Position M4

Les quantités indiquées sont des valeurs approximatives. Les quantités exactes varient en fonction du nombre de trains et du rapport de réduction.

La quantité d'huile correcte à retenir est marquée sur le regard d'huile, sur l'indicateur de niveau d'huile visuel et/ou sur la jauge de niveau d'huile.

8.7.1 X.F..

X2F..	Quantité d'huile [l]		X3F..	Quantité d'huile [l]		X4F..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression
X2F100	23	-	X3F100	26		X4F100	-	-
X2F110	23	-	X3F110	27		X4F110	-	-
X2F120	35	18	X3F120	35	18	X4F120	36	18
X2F130	36	18	X3F130	38	18	X4F130	38	18
X2F140	57	26	X3F140	66	26	X4F140	57	26
X2F150	62	27	X3F150	71	27	X4F150	60	27
X2F160	102	51	X3F160	108	51	X4F160	112	51
X2F170	102	51	X3F170	108	51	X4F170	104	51
X2F180	130	55	X3F180	150	55	X4F180	145	55
X2F190	130	55	X3F190	144	55	X4F190	145	55
X2F200	175	70	X3F200	200	70	X4F200	200	70
X2F210	175	70	X3F210	200	70	X4F210	200	70
X2F220	230	100	X3F220	265	100	X4F220	265	100
X2F230	230	100	X3F230	265	100	X4F230	265	100
X2F240	285	115	X3F240	330	115	X4F240	340	115
X2F250	285	115	X3F250	330	115	X4F250	340	115
X2F260	-	180	X3F260	-	180	X4F260	-	180
X2F270	-	180	X3F270	-	180	X4F270	-	180
X2F280	-	235	X3F280	-	235	X4F280	-	235
X2F290	-	255	X3F290	-	255	X4F290	-	255
X2F300	-	255	X3F300	-	255	X4F300	-	255
X2F310	-	360	X3F310	-	360	X4F310	-	360
X2F320	-	360	X3F320	-	360	X4F320	-	360

8.7.2 X.K..

X2K..	Quantité d'huile [l]		X3K..	Quantité d'huile [l]		X4K..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression
X2K100	28		X3K100	32		X4K100	-	-
X2K110	30		X3K110	34		X4K110	-	-
X2K120	40	18	X3K120	48	18	X4K120	46	18
X2K130	42	18	X3K130	52	18	X4K130	48	18
X2K140	66	26	X3K140	80	26	X4K140	82	26



X2K..	Quantité d'huile [l]		X3K..	Quantité d'huile [l]		X4K..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression
X2K150	72	27	X3K150	84	27	X4K150	86	27
X2K160	138	51	X3K160	146	51	X4K160	150	51
X2K170	138	51	X3K170	146	51	X4K170	150	51
X2K180	150	55	X3K180	175	55	X4K180	180	55
X2K190	150	55	X3K190	175	55	X4K190	180	55
X2K200	205	70	X3K200	240	70	X4K200	250	70
X2K210	205	70	X3K210	240	70	X4K210	250	70
X2K220	330	100	X3K220	315	100	X4K220	330	100
X2K230	330	100	X3K230	315	100	X4K230	330	100
X2K240	405	115	X3K240	400	115	X4K240	410	115
X2K250	405	115	X3K250	400	115	X4K250	410	115
X2K260	-	-	X3K260	-	180	X4K260	-	180
X2K270	-	-	X3K270	-	180	X4K270	-	180
X2K280	-	-	X3K280	-	235	X4K280	-	235
X2K290	-	-	X3K290	-	255	X4K290	-	255
X2K300	-	-	X3K300	-	255	X4K300	-	255
X2K310	-	-	X3K310	-	360	X4K310	-	360
X2K320	-	-	X3K320	-	360	X4K320	-	360

8.7.3 X.T..

X3T..	Quantité d'huile [l]		X4T..	Quantité d'huile [l]	
	Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression		Lubrification par bain d'huile	Lubrification sous pression
X3T100	21	-	X4T100	-	-
X3T110	21	-	X4T110	-	-
X3T120	32	-	X4T120	36	-
X3T130	33	-	X4T130	38	-
X3T140	50	-	X4T140	54	-
X3T150	53	27	X4T150	57	27
X3T160	90	51	X4T160	93	51
X3T170	90	51	X4T170	93	51
X3T180	120	55	X4T180	125	55
X3T190	120	55	X4T190	125	55
X3T200	160	70	X4T200	160	70
X3T210	160	70	X4T210	160	70
X3T220	215	100	X4T220	215	100
X3T230	215	100	X4T230	215	100
X3T240	270	115	X4T240	285	115
X3T250	270	115	X4T250	285	115



8.8 Graisses pour joints / Graisses pour roulements

Le tableau suivant présente les graisses préconisées par SEW pour des températures de fonctionnement de -40 °C à 100 °C.

Fabricant	Graisse	Groupe
Fuchs	Renolit CX TOM 15 OEM ¹⁾	Groupe 1
BP	Energrease LS-EP 2	
Castrol	Longtime PD 2	
Castrol	Spheerol EP 2	
Klüber	Centoplex EP2	
Klüber	Petamo GHY 133 N	
Kuwait	Q8 Rembrandt EP2	
Mobil	Mobilux EP 2	
Shell	Gadus S2 V220 2	
Texaco	Mulifak EP2	
Total	Multis EP 2	
Castrol	Obeen FS 2 ¹⁾	Groupe 2
Fuchs	Plantogel 2 S ¹⁾	Groupe 3

1) Il convient d'utiliser de préférence les graisses employées pour le remplissage en usine !

REMARQUE

- Les graisses sont interchangeables uniquement lorsqu'elles font partie du même groupe. Le mélange de graisses issues de groupes différents n'est pas admissible.
- Si l'utilisateur souhaite utiliser une graisse différente de celles listées, il devra s'assurer que celle-ci convient pour le cas d'utilisation et en porter la responsabilité.



9 Défauts de fonctionnement / remèdes

9.1 Remarques concernant la recherche des défauts

Tenir compte des remarques suivantes avant de commencer la recherche des défauts.



⚠ AVERTISSEMENT !

Risque d'écrasement dû à un redémarrage involontaire de l'entraînement

Blessures graves ou mortelles

- Avant de débiter les travaux, couper l'alimentation du moteur.
- Protéger le moteur contre tout redémarrage involontaire.



⚠ AVERTISSEMENT !

Les réducteurs et l'huile des réducteurs peuvent s'échauffer fortement – Attention aux brûlures !

Blessures graves

- Avant de débiter les travaux, laisser refroidir le réducteur.
- Dévisser la vis de niveau d'huile et le bouchon de vidange avec précaution.



ATTENTION !

Des travaux non conformes sur le réducteur et le moteur peuvent provoquer des dommages.

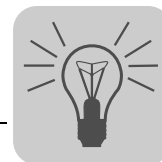
Risque de dommages matériels

- La séparation de l'entraînement et du moteur ainsi que les réparations sur les entraînements SEW doivent être effectuées exclusivement par du personnel qualifié.
- Prière de consulter l'interlocuteur SEW local.



9.2 Défauts possibles / remèdes

Défaut	Cause possible	Remède
Bruits de fonctionnement inhabituels et cycliques	<ul style="list-style-type: none"> Bruits de broutement : roulements endommagés Claquements : irrégularités au niveau de la denture Déformation du carter lors de la fixation Amplification du niveau sonore due à un manque de rigidité du support du réducteur 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le niveau d'huile. Arrêter l'entraînement, contacter le service après-vente SEW. Rechercher et, le cas échéant, corriger les déformations au niveau de la fixation du réducteur. Renforcer le support du réducteur.
Bruits de fonctionnement inhabituels et irréguliers	<ul style="list-style-type: none"> Présence de corps étrangers dans l'huile 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le niveau d'huile. Arrêter l'entraînement, contacter le service après-vente SEW.
Bruits inhabituels au niveau de la fixation du réducteur	<ul style="list-style-type: none"> La fixation du réducteur s'est desserrée. 	<ul style="list-style-type: none"> Serrer les vis / écrous de fixation au couple prescrit. Remplacer les vis / écrous de fixation endommagés / défectueux.
Température de fonctionnement trop élevée	<ul style="list-style-type: none"> Trop d'huile Huile trop vieille L'huile est fortement souillée. Température ambiante trop élevée Sur les réducteurs avec ventilateur : admission d'air / carter du réducteur très encrassé(e) Sur les réducteurs avec système de refroidissement intégré : débit du liquide de refroidissement trop faible. Température du liquide de refroidissement trop élevée. Dépôts dans le système de refroidissement Défaut du système de refroidissement air-huile ou eau-huile Défaut au niveau du couvercle-échangeur Défaut au niveau de la cartouche de refroidissement 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier et corriger si nécessaire le niveau d'huile. Vérifier la date de la dernière vidange, remplacer l'huile si nécessaire. Protéger le réducteur contre l'échauffement extérieur (p. ex. apporter de l'ombre). Contrôler et nettoyer si nécessaire l'admission d'air, nettoyer le carter du réducteur. Respecter les instructions de la notice d'exploitation du système de refroidissement air-huile ou eau-huile ! Cartouche de refroidissement : vérifier le débit de l'eau de refroidissement, vérifier la température d'entrée de l'eau de refroidissement et faire un nettoyage si nécessaire. Couvercle-échangeur : vérifier le débit de l'eau de refroidissement, vérifier la température d'entrée de l'eau de refroidissement et faire un nettoyage si nécessaire.
Température trop élevée au niveau des roulements	<ul style="list-style-type: none"> Pas assez d'huile Huile trop vieille Roulements endommagés 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier et corriger si nécessaire le niveau d'huile. Vérifier la date de la dernière vidange, remplacer l'huile si nécessaire. Vérifier les roulements, les remplacer si nécessaire, contacter le service après-vente.
Augmentation de la température de fonctionnement au niveau de l'antidévireur. Absence de blocage de sens.	<ul style="list-style-type: none"> Antidévireur endommagé ou défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Vérifier et remplacer si nécessaire l'antidévireur. Contacter le service après-vente.



Défaut	Cause possible	Remède
Fuite d'huile¹⁾ <ul style="list-style-type: none"> sur le couvercle de montage sur le couvercle réducteur sur le couvercle de palier sur le flasque de montage sur la bague d'étanchéité de l'arbre d'entrée ou de sortie 	<ul style="list-style-type: none"> Joint du couvercle de montage / de réducteur / de palier ou du flasque de montage non étanche Lèvres de la bague d'étanchéité retournées Bague d'étanchéité endommagée / usée 	<ul style="list-style-type: none"> Resserrer les vis du couvercle concerné et surveiller le réducteur. Si la fuite d'huile persiste, contacter le service après-vente. Contrôler l'évent du réducteur, observer le réducteur. Si la fuite d'huile persiste, contacter le service après-vente. Contrôler et, si nécessaire, remplacer les bagues d'étanchéité. Contacter le service après-vente.
Fuite d'huile <ul style="list-style-type: none"> sur l'évent 	<ul style="list-style-type: none"> Trop d'huile Évent mal positionné Démarrage à froid fréquent (l'huile mousse) et/ou niveau trop élevé 	<ul style="list-style-type: none"> Rectifier la quantité d'huile. Mettre l'évent à la bonne place et corriger le niveau d'huile (voir plaque signalétique, chapitre "Lubrifiants").
Fuite d'huile <ul style="list-style-type: none"> au niveau du bouchon d'obturation à visser sur le robinet de vidange 	<ul style="list-style-type: none"> Le joint n'est plus étanche. Raccords desserrés 	<ul style="list-style-type: none"> Resserrer la vis. Resserrer les raccords et les vis.
Courroie très usée	<ul style="list-style-type: none"> Mauvais alignement des courroies Influences extérieures défavorables (p. ex. particules abrasives, matériaux chimiques) Surcharge de la transmission sur arbre d'entrée par courroie 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler l'alignement des poulies et la tension de la courroie. Protéger la transmission par courroie contre les influences extérieures ; veiller à une ventilation suffisante. Si nécessaire, remplacer la courroie, contacter le service après-vente.
La pompe à huile n'amorce pas. Le pressostat ne déclenche pas.	<ul style="list-style-type: none"> Présence d'air dans le tuyau d'aspiration de la pompe à huile Pompe à huile défectueuse Pressostat défectueux 	<ul style="list-style-type: none"> Remplir d'huile le tuyau d'aspiration et la pompe à huile. Vider la pompe de son air au niveau des raccords de pression. Remplacer le pressostat. Contacter le service après-vente.
Défaut du système de refroidissement air-huile ou eau-huile	<ul style="list-style-type: none"> Défauts au niveau du système de refroidissement eau-huile ou air-huile 	<ul style="list-style-type: none"> Respecter les instructions de la notice d'exploitation du système de refroidissement air-huile ou eau-huile !
Le réducteur n'atteint pas la température de démarrage à froid.	<ul style="list-style-type: none"> Dispositif de réchauffage de l'huile mal raccordé ou défectueux Évacuation de la chaleur trop importante par rapport à des conditions climatiques défavorables 	<ul style="list-style-type: none"> Contrôler le raccordement / fonctionnement du dispositif de préchauffage de l'huile ; si nécessaire, le remplacer. Protéger le réducteur contre le refroidissement pendant la phase de préchauffage. Vérifier le réglage du thermostat.

1) La présence d'huile ou de graisse (suintement) au niveau de la bague d'étanchéité doit être considérée comme normale pendant la phase de rodage (24 h de fonctionnement) (voir aussi DIN 3761).

9.3 Service après-vente

En cas d'appel au service après-vente, prière d'indiquer

- toutes les caractéristiques figurant sur la plaque signalétique
- la nature et la durée de la panne
- quand et dans quelles conditions la panne s'est produite
- la cause éventuelle de la panne
- Si possible, faire une photo numérique.



9.4 Recyclage

Les éléments des réducteurs doivent être traités selon les prescriptions en vigueur en matière de traitement des déchets et transformés selon leur nature en :

- riblons d'acier
 - éléments de carter
 - pignons
 - arbres
 - roulements
- Les huiles usagées devront être récupérées et traitées conformément aux prescriptions.



10 Répertoire d'adresses

Belgique			
Montage Vente Après-vente	Bruxelles	SEW-EURODRIVE s.a. Researchpark Haasrode 1060 Evenementenlaan 7 BE-3001 Leuven	Tel. +32 16 386-311 Fax +32 16 386-336 http://www.sew-eurodrive.be info@sew-eurodrive.be
Service Competence Center	Wallonie	SEW-EURODRIVE s.a. Rue de Parc Industriel, 31 BE-6900 Marche-en-Famenne	Tel. +32 84 219-878 Fax +32 84 219-879 http://www.sew-eurodrive.be service-wallonie@sew-eurodrive.be

Canada			
Montage Vente Après-vente	Toronto	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 210 Walker Drive Bramalea, ON L6T 3W1	Tel. +1 905 791-1553 Fax +1 905 791-2999 http://www.sew-eurodrive.ca l.watson@sew-eurodrive.ca
	Vancouver	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. Tilbury Industrial Park 7188 Honeyman Street Delta, BC V4G 1G1	Tel. +1 604 946-5535 Fax +1 604 946-2513 b.wake@sew-eurodrive.ca
	Montréal	SEW-EURODRIVE CO. OF CANADA LTD. 2555 Rue Leger Lasalle, PQ H8N 2V9	Tel. +1 514 367-1124 Fax +1 514 367-3677 a.peluso@sew-eurodrive.ca
Autres adresses de bureaux techniques au Canada sur demande			

France			
Fabrication Vente Après-vente	Haguenau	SEW-USOCOME 48-54 route de Soufflenheim B. P. 20185 F-67506 Haguenau Cedex	Tel. +33 3 88 73 67 00 Fax +33 3 88 73 66 00 http://www.usocom.com sew@usocom.com
Fabrication	Forbach	SEW-USOCOME Zone industrielle Technopôle Forbach Sud B. P. 30269 F-57604 Forbach Cedex	Tel. +33 3 87 29 38 00
Montage Vente Après-vente	Bordeaux	SEW-USOCOME Parc d'activités de Magellan 62 avenue de Magellan - B. P. 182 F-33607 Pessac Cedex	Tel. +33 5 57 26 39 00 Fax +33 5 57 26 39 09
	Lyon	SEW-USOCOME Parc d'affaires Roosevelt Rue Jacques Tati F-69120 Vaulx en Velin	Tel. +33 4 72 15 37 00 Fax +33 4 72 15 37 15
	Nantes	SEW-USOCOME Parc d'activités de la forêt 4 rue des Fontenelles F-44140 Le Bignon	Tel. +33 2 40 78 42 00 Fax +33 2 40 78 42 20
	Paris	SEW-USOCOME Zone industrielle 2 rue Denis Papin F-77390 Verneuil l'Etang	Tel. +33 1 64 42 40 80 Fax +33 1 64 42 40 88
Autres adresses de bureaux techniques en France sur demande			



Répertoire d'adresses

Luxembourg			
Montage Vente Après-vente	Bruxelles	SEW-EURODRIVE s.a. Researchpark Haasrode 1060 Evenementenlaan 7 BE-3001 Leuven	Tel. +32 16 386-311 Fax +32 16 386-336 http://www.sew-eurodrive.lu info@sew-eurodrive.be
Afrique du Sud			
Montage Vente Après-vente	Johannesburg	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED Eurodrive House Cnr. Adcock Ingram and Aerodrome Roads Aeroton Ext. 2 Johannesburg 2013 P.O.Box 90004 Bertsham 2013	Tel. +27 11 248-7000 Fax +27 11 494-3104 http://www.sew.co.za info@sew.co.za
	Le Cap	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED Rainbow Park Cnr. Racecourse & Omuramba Road Montague Gardens Cape Town P.O.Box 36556 Chempet 7442 Cape Town	Tel. +27 21 552-9820 Fax +27 21 552-9830 Telex 576 062 bggriffiths@sew.co.za
	Durban	SEW-EURODRIVE (PROPRIETARY) LIMITED 48 Prospecton Road Isipingo Durban P.O. Box 10433, Ashwood 3605	Tel. +27 31 902 3815 Fax +27 31 902 3826 cdejager@sew.co.za
	Nelspruit	SEW-EURODRIVE (PTY) LTD. 7 Christie Crescent Vintonia P.O.Box 1942 Nelspruit 1200	Tel. +27 13 752-8007 Fax +27 13 752-8008 robermeyer@sew.co.za
Algérie			
Vente	Alger	REDUCOM Sarl 16, rue des Frères Zaghounne Bellevue 16200 El Harrach Alger	Tel. +213 21 8214-91 Fax +213 21 8222-84 info@reducom-dz.com http://www.reducom-dz.com
Allemagne			
Siège social Fabrication Vente	Bruchsal	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Ernst-Blickle-Straße 42 D-76646 Bruchsal B. P. Postfach 3023 • D-76642 Bruchsal	Tel. +49 7251 75-0 Fax +49 7251 75-1970 http://www.sew-eurodrive.de sew@sew-eurodrive.de
Fabrication / Réducteur industriel	Bruchsal	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Christian-Pähr-Str.10 D-76646 Bruchsal	Tel. +49 7251 75-0 Fax +49 7251 75-2970
Service Competence Center	Mécanique / Mécatronique	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Ernst-Blickle-Straße 1 D-76676 Graben-Neudorf	Tel. +49 7251 75-1710 Fax +49 7251 75-1711 sc-mitte@sew-eurodrive.de
	Électronique	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Ernst-Blickle-Straße 42 D-76646 Bruchsal	Tel. +49 7251 75-1780 Fax +49 7251 75-1769 sc-elektronik@sew-eurodrive.de
Drive Technology Center	Nord	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Alte Ricklinger Straße 40-42 D-30823 Garbsen (Hanovre)	Tel. +49 5137 8798-30 Fax +49 5137 8798-55 sc-nord@sew-eurodrive.de



Allemagne			
	Ost	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Dankritzer Weg 1 D-08393 Meerane (Zwickau)	Tel. +49 3764 7606-0 Fax +49 3764 7606-30 sc-ost@sew-eurodrive.de
	Sud	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Domagkstraße 5 D-85551 Kirchheim (Munich)	Tel. +49 89 909552-10 Fax +49 89 909552-50 sc-sued@sew-eurodrive.de
	Ouest	SEW-EURODRIVE GmbH & Co KG Siemensstraße 1 D-40764 Langenfeld (Düsseldorf)	Tel. +49 2173 8507-30 Fax +49 2173 8507-55 sc-west@sew-eurodrive.de
	Drive Service Hotline / Service 24h sur 24		+49 800 SEWHELP +49 800 7394357
	Autres adresses de bureaux techniques en Allemagne sur demande		
Argentine			
Montage Vente	Buenos Aires	SEW EURODRIVE ARGENTINA S.A. Ruta Panamericana Km 37.5, Lote 35 (B1619IEA) Centro Industrial Garín Prov. de Buenos Aires	Tel. +54 3327 4572-84 Fax +54 3327 4572-21 sewar@sew-eurodrive.com.ar http://www.sew-eurodrive.com.ar
Australie			
Montage Vente Après-vente	Melbourne	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 27 Beverage Drive Tullamarine, Victoria 3043	Tel. +61 3 9933-1000 Fax +61 3 9933-1003 http://www.sew-eurodrive.com.au enquires@sew-eurodrive.com.au
	Sydney	SEW-EURODRIVE PTY. LTD. 9, Sleigh Place, Wetherill Park New South Wales, 2164	Tel. +61 2 9725-9900 Fax +61 2 9725-9905 enquires@sew-eurodrive.com.au
Autriche			
Montage Vente Après-vente	Vienne	SEW-EURODRIVE Ges.m.b.H. Richard-Strauss-Strasse 24 A-1230 Wien	Tel. +43 1 617 55 00-0 Fax +43 1 617 55 00-30 http://www.sew-eurodrive.at sew@sew-eurodrive.at
Biélarus			
Vente	Minsk	SEW-EURODRIVE BY RybalkoStr. 26 BY-220033 Minsk	Tel.+375 17 298 47 56 / 298 47 58 Fax +375 17 298 47 54 http://www.sew.by sales@sew.by
Brésil			
Fabrication Vente Après-vente	São Paulo	SEW-EURODRIVE Brasil Ltda. Avenida Amâncio Gaiolli, 152 - Rodovia Presidente Dutra Km 208 Guarulhos - 07251-250 - SP SAT - SEW ATENDE - 0800 7700496	Tel. +55 11 2489-9133 Fax +55 11 2480-3328 http://www.sew-eurodrive.com.br sew@sew.com.br
Montage Vente Après-vente	Rio Claro	SEW-EURODRIVE Brasil Ltda. Rodovia Washington Luiz, Km 172 Condomínio Industrial Conpark Caixa Postal: 327 13501-600 – Rio Claro / SP	Tel. +55 19 3522-3100 Fax +55 19 3524-6653 montadora.rc@sew.com.br
	Joinville	SEW-EURODRIVE Brasil Ltda. Rua Dona Francisca, 12.346 – Pirabeiraba 89239-270 – Joinville / SC	Tel. +55 47 3027-6886 Fax +55 47 3027-6888 filial.sc@sew.com.br
	Indaiatuba	SEW-EURODRIVE Brasil Ltda. Estrada Municipal Jose Rubim, 205 Rodovia Santos Dumont Km 49 13347-510 - Indaiatuba / SP	Tel. +55 19 3835-8000 sew@sew.com.br



Répertoire d'adresses

Bulgarie			
Vente	Sofia	BEVER-DRIVE GmbH Bogdanovetz Str.1 BG-1606 Sofia	Tel. +359 2 9151160 Fax +359 2 9151166 bever@bever.bg
Cameroun			
Vente	Douala	Electro-Services Rue Drouot Akwa B.P. 2024 Douala	Tel. +237 33 431137 Fax +237 33 431137 electrojemba@yahoo.fr
Chili			
Montage Vente Après-vente	Santiago du Chili	SEW-EURODRIVE CHILE LTDA. Las Encinas 1295 Parque Industrial Valle Grande LAMP RCH-Santiago de Chile B. P. Casilla 23 Correo Quilicura - Santiago - Chile	Tel. +56 2 2757 7000 Fax +56 2 2757 7001 http://www.sew-eurodrive.cl ventas@sew-eurodrive.cl
Chine			
Fabrication Montage Vente Après-vente	Tianjin	SEW-EURODRIVE (Tianjin) Co., Ltd. No. 46, 7th Avenue, TEDA Tianjin 300457	Tel. +86 22 25322612 Fax +86 22 25323273 info@sew-eurodrive.cn http://www.sew-eurodrive.cn
	Tianjin	SEW Industrial Gears (Tianjin) Co., Ltd. No.38,9th Avenue, TEDA Tianjin 300457	Tel. +86 22 25322612 Fax +86 22 25323273 logistic@sew-eurodrive.cn http://www.sew-eurodrive.cn
Montage Vente Après-vente	Suzhou	SEW-EURODRIVE (Suzhou) Co., Ltd. 333, Suhong Middle Road Suzhou Industrial Park Jiangsu Province, 215021	Tel. +86 512 62581781 Fax +86 512 62581783 suzhou@sew-eurodrive.cn
	Canton	SEW-EURODRIVE (Guangzhou) Co., Ltd. No. 9, JunDa Road East Section of GETDD Guangzhou 510530	Tel. +86 20 82267890 Fax +86 20 82267922 guangzhou@sew-eurodrive.cn
	Shenyang	SEW-EURODRIVE (Shenyang) Co., Ltd. 10A-2, 6th Road Shenyang Economic Technological Development Area Shenyang, 110141	Tel. +86 24 25382538 Fax +86 24 25382580 shenyang@sew-eurodrive.cn
	Wuhan	SEW-EURODRIVE (Wuhan) Co., Ltd. 10A-2, 6th Road No. 59, the 4th Quanli Road, WEDA 430056 Wuhan	Tel. +86 27 84478388 Fax +86 27 84478389 wuhan@sew-eurodrive.cn
	Xi'An	SEW-EURODRIVE (Xi'An) Co., Ltd. No. 12 Jinye 2nd Road Xi'An High-Technology Industrial Development Zone Xi'An 710065	Tel. +86 29 68686262 Fax +86 29 68686311 xian@sew-eurodrive.cn
	Autres adresses de bureaux techniques en Chine sur demande		
Colombie			
Montage Vente Après-vente	Bogotá	SEW-EURODRIVE COLOMBIA LTDA. Calle 22 No. 132-60 Bodega 6, Manzana B Santafé de Bogotá	Tel. +57 1 54750-50 Fax +57 1 54750-44 http://www.sew-eurodrive.com.co sew@sew-eurodrive.com.co



Corée du Sud			
Montage	Ansan	SEW-EURODRIVE KOREA CO., LTD. B 601-4, Banweol Industrial Estate	Tel. +82 31 492-8051
Vente		#1048-4, Shingil-Dong, Danwon-Gu,	Fax +82 31 492-8056
Après-vente		Ansan-City, Kyunggi-Do Zip 425-839	http://www.sew-korea.co.kr master.korea@sew-eurodrive.com
	Pusan	SEW-EURODRIVE KOREA Co., Ltd. No. 1720 - 11, Songjeong - dong Gangseo-ku Busan 618-270	Tel. +82 51 832-0204 Fax +82 51 832-0230 master@sew-korea.co.kr
Côte d'Ivoire			
Vente	Abidjan	SICA Société Industrielle & Commerciale pour l'Afrique 165, Boulevard de Marseille 26 BP 1173 Abidjan 26	Tel. +225 21 25 79 44 Fax +225 21 25 88 28 sicamot@aviso.ci
Croatie			
Vente	Zagreb	KOMPEKS d. o. o.	Tel. +385 1 4613-158
Après-vente		Zeleni dol 10 HR 10 000 Zagreb	Fax +385 1 4613-158 kompeks@inet.hr
Danemark			
Montage	Copenhague	SEW-EURODRIVEA/S	Tel. +45 43 9585-00
Vente		Geminivej 28-30	Fax +45 43 9585-09
Après-vente		DK-2670 Greve	http://www.sew-eurodrive.dk sew@sew-eurodrive.dk
Égypte			
Vente	Le Caire	Copam Egypt	Tel. +20 2 22566-299 +1 23143088
Après-vente		for Engineering & Agencies 33 El Hegaz ST, Heliopolis, Cairo	Fax +20 2 22594-757 http://www.copam-egypt.com/ copam@datum.com.eg
Émirats arabes unis			
Vente	Charjah	Copam Middle East (FZC)	Tel. +971 6 5578-488
Après-vente		Sharjah Airport International Free Zone P.O. Box 120709 Sharjah	Fax +971 6 5578-499 copam_me@eim.ae
Espagne			
Montage	Bilbao	SEW-EURODRIVE ESPAÑA, S.L.	Tel. +34 94 43184-70
Vente		Parque Tecnológico, Edificio, 302	Fax +34 94 43184-71
Service après-vente		E-48170 Zamudio (Vizcaya)	http://www.sew-eurodrive.es sew.spain@sew-eurodrive.es
Estonie			
Vente	Tallin	ALAS-KUUL AS Reti tee 4 EE-75301 Peetri küla, Rae vald, Harjumaa	Tel. +372 6593230 Fax +372 6593231 veiko.soots@alas-kuul.ee
États-Unis			
Fabrication	Southeast Region	SEW-EURODRIVE INC.	Tel. +1 864 439-7537
Montage		1295 Old Spartanburg Highway	Fax Sales +1 864 439-7830
Vente		P.O. Box 518	Fax Manufacturing +1 864 439-9948
Après-vente		Lyman, S.C. 29365	Fax Assembly +1 864 439-0566 Fax Confidential/HR +1 864 949-5557 http://www.seweurodrive.com cslyman@seweurodrive.com



Répertoire d'adresses

États-Unis			
Montage Vente Après-vente	Northeast Region	SEW-EURODRIVE INC. Pureland Ind. Complex 2107 High Hill Road, P.O. Box 481 Bridgeport, New Jersey 08014	Tel. +1 856 467-2277 Fax +1 856 845-3179 csbridgeport@seweurodrive.com
	Midwest Region	SEW-EURODRIVE INC. 2001 West Main Street Troy, Ohio 45373	Tel. +1 937 335-0036 Fax +1 937 332-0038 cstroy@seweurodrive.com
	Southwest Region	SEW-EURODRIVE INC. 3950 Platinum Way Dallas, Texas 75237	Tel. +1 214 330-4824 Fax +1 214 330-4724 csdallas@seweurodrive.com
	Western Region	SEW-EURODRIVE INC. 30599 San Antonio St. Hayward, CA 94544	Tel. +1 510 487-3560 Fax +1 510 487-6433 cshayward@seweurodrive.com
	Autres adresses de bureaux techniques aux États-Unis sur demande		
Finlande			
Montage Vente Après-vente	Hollola	SEW-EURODRIVE OY Vesimäentie 4 FIN-15860 Hollola 2	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 3 780-6211 http://www.sew-eurodrive.fi sew@sew.fi
Après-vente	Hollola	SEW-EURODRIVE OY Keskikankaantie 21 FIN-15860 Hollola	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 3 780-6211 http://www.sew-eurodrive.fi sew@sew.fi
Fabrication Montage	Karkkila	SEW Industrial Gears Oy Valurinkatu 6, PL 8 FI-03600 Karkkila, 03601 Karkkila	Tel. +358 201 589-300 Fax +358 201 589-310 sew@sew.fi http://www.sew-eurodrive.fi
Gabon			
Vente	Libreville	ESG Electro Services Gabon Feu Rouge Lalala 1889 Libreville Gabon	Tel. +241 741059 Fax +241 741059 esg_services@yahoo.fr
Grande-Bretagne			
Montage Vente Après-vente	Normanton	SEW-EURODRIVE Ltd. DeVilliers Way Trident Park Normanton West Yorkshire WF6 1GX	Tel. +44 1924 893-855 Fax +44 1924 893-702 http://www.sew-eurodrive.co.uk info@sew-eurodrive.co.uk
Drive Service Hotline / Service 24 h sur 24			Tel. 01924 896911
Grèce			
Vente	Athènes	Christ. Boznos & Son S.A. 12, K. Mavromichali Street P.O. Box 80136 GR-18545 Piraeus	Tel. +30 2 1042 251-34 Fax +30 2 1042 251-59 http://www.boznos.gr info@boznos.gr
Hong Kong			
Montage Vente Après-vente	Hong Kong	SEW-EURODRIVE LTD. Unit No. 801-806, 8th Floor Hong Leong Industrial Complex No. 4, Wang Kwong Road Kowloon, Hong Kong	Tel. +852 36902200 Fax +852 36902211 contact@sew-eurodrive.hk



Hongrie			
Vente Après-vente	Budapest	SEW-EURODRIVE Kft. Csillaghegyi út 13. H-1037 Budapest	Tel. +36 1 437 06-58 Fax +36 1 437 06-50 http://www.sew-eurodrive.hu office@sew-eurodrive.hu
Inde			
Siège Social Montage Vente Après-vente	Vadodara	SEW-EURODRIVE India Private Limited Plot No. 4, GIDC POR Ramangamdi • Vadodara - 391 243 Gujarat	Tel. +91 265 3045200 Fax +91 265 3045300 http://www.seweurodriveindia.com salesvadodara@seweurodriveindia.com
Montage Vente Après-vente	Chennai	SEW-EURODRIVE India Private Limited Plot No. K3/1, Sipcot Industrial Park Phase II Mambakkam Village Sriperumbudur - 602105 Kancheepuram Dist, Tamil Nadu	Tel. +91 44 37188888 Fax +91 44 37188811 saleschennai@seweurodriveindia.com
	Pune	SEW-EURODRIVE India Private Limited Plant: Plot No. D236/1, Chakan Industrial Area Phase- II, Warale, Tal- Khed, Pune-411003, Maharashtra	salespune@seweurodriveindia.com
Irlande			
Vente Après-vente	Dublin	Alperton Engineering Ltd. 48 Moyle Road Dublin Industrial Estate Glasnevin, Dublin 11	Tel. +353 1 830-6277 Fax +353 1 830-6458 info@alperton.ie http://www.alperton.ie
Israël			
Vente	Tel-Aviv	Liraz Handasa Ltd. Ahofer Str 34B / 228 58858 Holon	Tel. +972 3 5599511 Fax +972 3 5599512 http://www.liraz-handasa.co.il office@liraz-handasa.co.il
Italie			
Montage Vente Après-vente	Solaro	SEW-EURODRIVE di R. Blickle & Co.s.a.s. Via Bernini,14 I-20020 Solaro (Milano)	Tel. +39 02 96 9801 Fax +39 02 96 980 999 http://www.sew-eurodrive.it sewit@sew-eurodrive.it
Japon			
Montage Vente Après-vente	Iwata	SEW-EURODRIVE JAPAN CO., LTD 250-1, Shimoman-no, Iwata Shizuoka 438-0818	Tel. +81 538 373811 Fax +81 538 373855 http://www.sew-eurodrive.co.jp sewjapan@sew-eurodrive.co.jp
Kazakhstan			
Vente	Almaty	SEW-EURODRIVE LLP 291A, Tole bi street 050031, Almaty Republic of Kazakhstan	Tel. +7 (727) 238 1404 Fax +7 (727) 243 2696 http://www.sew-eurodrive.kz sew@sew-eurodrive.kz
Kenya			
Vente	Nairobi	Barico Maintenances Ltd Kamutaga Place Commercial Street Industrial Area P.O.BOX 52217 - 00200 Nairobi	Tel. +254 20 6537094/5 Fax +254 20 6537096 info@barico.co.ke



Répertoire d'adresses

Lettonie			
Vente	Riga	SIA Alas-Kuul Katlakalna 11C LV-1073 Riga	Tel. +371 6 7139253 Fax +371 6 7139386 http://www.alas-kuul.com info@alas-kuul.com
Liban			
Vente Liban	Beyrouth	Gabriel Acar & Fils sarl B. P. 80484 Bourj Hammoud, Beirut	Tel. +961 1 510 532 Fax +961 1 494 971 ssacar@inco.com.lb
		After Sales Service	service@medrives.com
Vente Jordanie / Koweït / Arabie saoudite / Syrie	Beyrouth	Middle East Drives S.A.L. (offshore) Sin El Fil. B. P. 55-378 Beirut	Tel. +961 1 494 786 Fax +961 1 494 971 info@medrives.com http://www.medrives.com
		After Sales Service	service@medrives.com
Lituanie			
Vente	Alytus	UAB Irseva Statybininku 106C LT-63431 Alytus	Tel. +370 315 79204 Fax +370 315 56175 irmantas@irseva.lt http://www.sew-eurodrive.lt
Madagascar			
Vente	Antananarivo	Ocean Trade BP21bis. Andraharo Antananarivo. 101 Madagascar	Tel. +261 20 2330303 Fax +261 20 2330330 oceanrabp@moov.mg
Malaisie			
Montage Vente Après-vente	Johor	SEW-EURODRIVE SDN BHD No. 95, Jalan Seroja 39, Taman Johor Jaya 81000 Johor Bahru, Johor West Malaysia	Tel. +60 7 3549409 Fax +60 7 3541404 sales@sew-eurodrive.com.my
Maroc			
Vente Après-vente	Mohammédia	SEW-EURODRIVE SARL 2 bis, Rue Al Jahid 28810 Mohammedia	Tel. +212 523 32 27 80/81 Fax +212 523 32 27 89 sew@sew-eurodrive.ma http://www.sew-eurodrive.ma
Mexique			
Montage Vente Après-vente	Quéretaro	SEW-EURODRIVE MEXICO SA DE CV SEM-981118-M93 Tequisquiapan No. 102 Parque Industrial Quéretaro C.P. 76220 Quéretaro, México	Tel. +52 442 1030-300 Fax +52 442 1030-301 http://www.sew-eurodrive.com.mx scmexico@seweurodrive.com.mx
Mongolie			
Vente	Oulan-Bator	SEW EURODRIVE LLP Representative office in Mongolia Suite 407, Tushig Centre Seoul street 23, Sukhbaatar district, Ulaanbaatar 14250	Tel. +976-70009997 Fax +976-70009997 http://www.sew-eurodrive.mn sew@sew-eurodrive.mn



Namibie			
Vente	Swakopmund	DB Mining & Industrial Services Einstein Street Strauss Industrial Park Unit1 Swakopmund	Tel. +264 64 462 738 Fax +264 64 462 734 sales@dbminingnam.com
Nigéria			
Vente	Lagos	EISNL Engineering Solutions and Drives Ltd Plot 9, Block A, Ikeja Industrial Estate (Ogba Scheme) Adeniyi Jones St. End Off ACME Road, Ogba, Ikeja, Lagos Nigeria	Tel. +234 (0)1 217 4332 team.sew@eisnl.com http://www.eisnl.com
Norvège			
Montage Vente Après-vente	Moss	SEW-EURODRIVE A/S Solgaard skog 71 N-1599 Moss	Tel. +47 69 24 10 20 Fax +47 69 24 10 40 http://www.sew-eurodrive.no sew@sew-eurodrive.no
Nouvelle-Zélande			
Montage Vente Après-vente	Auckland	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD. P.O. Box 58-428 82 Greenmount drive East Tamaki Auckland	Tel. +64 9 2745627 Fax +64 9 2740165 http://www.sew-eurodrive.co.nz sales@sew-eurodrive.co.nz
	Christchurch	SEW-EURODRIVE NEW ZEALAND LTD. 10 Settlers Crescent, Ferrymead Christchurch	Tel. +64 3 384-6251 Fax +64 3 384-6455 sales@sew-eurodrive.co.nz
Pakistan			
Vente	Karachi	Industrial Power Drives Al-Fatah Chamber A/3, 1st Floor Central Commercial Area, Sultan Ahmed Shah Road, Block 7/8, Karachi	Tel. +92 21 452 9369 Fax +92-21-454 7365 seweurodrive@cyber.net.pk
Paraguay			
Vente	Fernando de la Mora	SEW-EURODRIVE PARAGUAY S.R.L De la Victoria 112, Esquina nueva Asunción Departamento Central Fernando de la Mora, Barrio Bernardino	Tel. +595 991 519695 Fax +595 21 3285539 sew-py@sew-eurodrive.com.py
Pays-Bas			
Montage Vente Après-vente	Rotterdam	SEW-EURODRIVE B.V. Industrieweg 175 NL-3044 AS Rotterdam Postbus 10085 NL-3004 AB Rotterdam	Tel. +31 10 4463-700 Fax +31 10 4155-552 Service: 0800-SEWHELP http://www.sew-eurodrive.nl info@sew-eurodrive.nl
Pérou			
Montage Vente Après-vente	Lima	SEW DEL PERU MOTORES REDUCTORES S.A.C. Los Calderos, 120-124 Urbanizacion Industrial Vulcano, ATE, Lima	Tel. +51 1 3495280 Fax +51 1 3493002 http://www.sew-eurodrive.com.pe sewperu@sew-eurodrive.com.pe
Pologne			
Montage Vente Après-vente	Łódź	SEW-EURODRIVE Polska Sp.z.o.o. ul. Techniczna 5 PL-92-518 Łódź	Tel. +48 42 676 53 00 Fax +48 42 676 53 49 http://www.sew-eurodrive.pl sew@sew-eurodrive.pl



Répertoire d'adresses

Pologne			
	Service après-vente	Tel. +48 42 6765332 / 42 6765343 Fax +48 42 6765346	Linia serwisowa Hotline 24H Tel. +48 602 739 739 (+48 602 SEW SEW) serwis@sew-eurodrive.pl
Portugal			
Montage Vente Après-vente	Coimbra	SEW-EURODRIVE, LDA. Apartado 15 P-3050-901 Mealhada	Tel. +351 231 20 9670 Fax +351 231 20 3685 www.sew-eurodrive.pt infosew@sew-eurodrive.pt
République Tchèque			
Vente Montage Après-vente	Hostivice	SEW-EURODRIVE CZ s.r.o. Floriánova 2459 253 01 Hostivice	Tel. +420 255 709 601 Fax +420 235 350 613 http://www.sew-eurodrive.cz sew@sew-eurodrive.cz
	Drive Service Hotline / Service 24 h sur 24	HOT-LINE +420 800 739 739 (800 SEW SEW)	Servis: Tel. +420 255 709 632 Fax +420 235 358 218 servis@sew-eurodrive.cz
Roumanie			
Vente Après-vente	Bucarest	Sialco Trading SRL str. Brazilia nr. 36 011783 Bucuresti	Tel. +40 21 230-1328 Fax +40 21 230-7170 sialco@sialco.ro
Russie			
Montage Vente Après-vente	Saint-Petersbourg	ZAO SEW-EURODRIVE P.O. Box 36 RUS-195220 St. Petersburg	Tel. +7 812 3332522 +7 812 5357142 Fax +7 812 3332523 http://www.sew-eurodrive.ru sew@sew-eurodrive.ru
Sénégal			
Vente	Dakar	SENEMECA Mécanique Générale Km 8, Route de Rufisque B.P. 3251, Dakar	Tel. +221 338 494 770 Fax +221 338 494 771 senemeca@sentoo.sn http://www.senemeca.com
Serbie			
Vente	Belgrade	DIPAR d.o.o. Ustanicka 128a PC Košum, IV sprat SRB-11000 Beograd	Tel. +381 11 347 3244 / +381 11 288 0393 Fax +381 11 347 1337 office@dipar.rs
Singapour			
Montage Vente Après-vente	Singapour	SEW-EURODRIVE PTE. LTD. No 9, Tuas Drive 2 Jurong Industrial Estate Singapore 638644	Tel. +65 68621701 Fax +65 68612827 http://www.sew-eurodrive.com.sg sewsingapore@sew-eurodrive.com
Slovaquie			
Vente	Bratislava	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Rybničná 40 SK-831 06 Bratislava	Tel. +421 2 33595 202 Fax +421 2 33595 200 sew@sew-eurodrive.sk http://www.sew-eurodrive.sk
	Žilina	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Industry Park - PChZ ulica M.R.Štefánika 71 SK-010 01 Žilina	Tel. +421 41 700 2513 Fax +421 41 700 2514 sew@sew-eurodrive.sk



Slovaquie			
	Banská Bystrica	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Rudlovská cesta 85 SK-974 11 Banská Bystrica	Tel. +421 48 414 6564 Fax +421 48 414 6566 sew@sew-eurodrive.sk
	Košice	SEW-Eurodrive SK s.r.o. Slovenská ulica 26 SK-040 01 Košice	Tel. +421 55 671 2245 Fax +421 55 671 2254 sew@sew-eurodrive.sk
Slovénie			
Vente Après-vente	Celje	Pakman - Pogonska Tehnika d.o.o. Ul. XIV. divizije 14 SLO - 3000 Celje	Tel. +386 3 490 83-20 Fax +386 3 490 83-21 pakman@siol.net
Suède			
Montage Vente Après-vente	Jönköping	SEW-EURODRIVE AB Gnejsvägen 6-8 S-55303 Jönköping Box 3100 S-55003 Jönköping	Tel. +46 36 3442 00 Fax +46 36 3442 80 http://www.sew-eurodrive.se jonkoping@sew.se
Suisse			
Montage Vente Après-vente	Bâle	Alfred Imhof A.G. Jurastrasse 10 CH-4142 Münchenstein bei Basel	Tel. +41 61 417 1717 Fax +41 61 417 1700 http://www.imhof-sew.ch info@imhof-sew.ch
Swaziland			
Vente	Manzini	C G Trading Co. (Pty) Ltd PO Box 2960 Manzini M200	Tel. +268 2 518 6343 Fax +268 2 518 5033 engineering@cgtrading.co.sz
Tanzanie			
Vente	Dar es Salam	SEW-EURODRIVE PTY LIMITED TANZANIA Plot 52, Regent Estate PO Box 106274 Dar Es Salaam	Tel. +255 0 22 277 5780 Fax +255 0 22 277 5788 http://www.sew-eurodrive.co.tz uroos@sew.co.tz
Thaïlande			
Montage Vente Après-vente	Chonburi	SEW-EURODRIVE (Thailand) Ltd. 700/456, Moo.7, Donhuaroh Muang Chonburi 20000	Tel. +66 38 454281 Fax +66 38 454288 sewthailand@sew-eurodrive.com
Tunisie			
Vente	Tunis	T. M.S. Technic Marketing Service Zone Industrielle Mghira 2 Lot No. 39 2082 Fouchana	Tel. +216 79 40 88 77 Fax +216 79 40 88 66 http://www.tms.com.tn tms@tms.com.tn
Turquie			
Montage Vente Après-vente	Kocaeli-Gebze	SEW-EURODRIVE Sistemleri San. Ve TIC. Ltd. Sti Gebze Organize Sanayi Böl. 400 Sok No. 401 41480 Gebze Kocaeli	Tel. +90-262-9991000-04 Fax +90-262-9991009 http://www.sew-eurodrive.com.tr sew@sew-eurodrive.com.tr
Ukraine			
Montage Vente Après-vente	Dnipropetrovsk	ООО «СЕВ-Евродрайв» ул.Рабочая, 23-В, офис 409 49008 Днепропетровск	Тел. +380 56 370 3211 Факс. +380 56 372 2078 http://www.sew-eurodrive.ua sew@sew-eurodrive.ua



Répertoire d'adresses

Venezuela			
Montage	Valencia	SEW-EURODRIVE Venezuela S.A.	Tel. +58 241 832-9804
Vente		Av. Norte Sur No. 3, Galpon 84-319	Fax +58 241 838-6275
Après-vente		Zona Industrial Municipal Norte	http://www.sew-eurodrive.com.ve
		Valencia, Estado Carabobo	ventas@sew-eurodrive.com.ve
			sewfinanzas@cantv.net
Viêt Nam			
Vente	Hô-Chi-Minh-Ville	Huế - Viêt Nam Sud / Matériaux de construction	Tel. +84 8 8301026
		Nam Trung Co., Ltd	Fax +84 8 8392223
		250 Binh Duong Avenue, Thu Dau Mot Town, Binh Duong Province	namtrungco@hcm.vnn.vn
		HCM office: 91 Tran Minh Quyen Street	truongtantam@namtrung.com.vn
		District 10, Ho Chi Minh City	khanh-nguyen@namtrung.com.vn
	Hanoi	Quảng Trị - Viêt Nam Nord / Toutes les branches d'activité sauf matériaux de construction	Tel. +84 4 39386666
		MICO LTD	Fax +84 8 39742709
		8th Floor, Ocean Park Building, 01 Dao Duy Anh St, Ha Noi, Viet Nam	nam_ph@micogroup.com.vn
Laos	Hô-Chi-Minh-Ville	DUC VIET INT LTD	Tel. +84 8 3820 60 64
		Industrial Trading and Engineering Services	Fax +84 8 3820 60 23
		11 Hoang Sa Str., Da Kao Ward, District 1, HCM City	totien@ducvietint.com
Zambie			
Vente	Kitwe	EC Mining Limited	Tel. +260 212 210 642
		Plots No. 5293 & 5294, Tangaanyika Road, Off Mutentemuko Road,	Fax +260 212 210 645
		Heavy Industrial Park,	sales@ecmining.com
		P.O.BOX 2337	http://www.ecmining.com
		Kitwe	



Index

A

Accouplement rigide	
<i>Démontage</i>	98, 106
<i>Montage de la liaison par flasque</i>	95, 104
<i>Montage sur l'arbre</i>	94, 102
<i>Structure</i>	63
Accouplements	147
<i>Tolérances de montage</i>	147
Accouplements rigides avec joint à ajustement serré cylindrique	93
<i>Cotes de l'arbre machine</i>	93
<i>Démontage</i>	98
<i>Montage</i>	94
Accouplements rigides avec rainure de clavette	
<i>Cotes de l'arbre machine</i>	102
<i>Démontage</i>	106
<i>Montage</i>	102
Adaptateur moteur	
<i>Montage</i>	149
<i>Structure</i>	66
Antidévireur	
<i>Intervalles d'entretien</i>	209
<i>Structure</i>	65
Arbre d'entrée	49
Arbre de sortie	49
Arbre de sortie comme arbre creux avec frette de serrage	
<i>Montage</i>	121
<i>Structure</i>	51
Arbre de sortie comme arbre creux avec rainure de clavette	
<i>Montage</i>	108
<i>Structure</i>	51
Arbre de sortie comme arbre creux cannelé	
<i>Montage</i>	137
<i>Structure</i>	52
Arbre sortant cannelé	50
Autocollants sur le réducteur	11
Avertissements sur le réducteur	11

B

Bague d'étanchéité	53
Bouchon de vidange	58
Bras de couple	
<i>Montage</i>	144
<i>Structure</i>	62

C

Capteur de température PT100	77
<i>Caractéristiques techniques</i>	196
<i>Cotes</i>	196
<i>Raccordement électrique</i>	196
Carter en deux parties	234
Carters horizontaux /HH	
<i>Description</i>	43
Carters universels /HU	
<i>Description</i>	44
Cartouche de refroidissement	
<i>Défauts</i>	250
<i>Démontage</i>	178, 230
<i>Entretien</i>	229
<i>Intervalles d'entretien</i>	229
<i>Mise en service</i>	201, 202
<i>Montage</i>	177
<i>Nettoyage</i>	229
<i>Nettoyage interne</i>	231
<i>Prescriptions sur la qualité de l'eau</i>	179
<i>Raccordement</i>	177
<i>Structure</i>	73
<i>Types d'eau de refroidissement</i>	181
CEI	66
Chaise moteur	174
<i>Structure</i>	68
Codification de l'unité de lubrification	24, 25
Codification des réducteurs	23
Conditions de stockage	20, 21
Conditions de transport	20
Consignes de sécurité	9
<i>Identification dans la documentation</i>	7
<i>Structure des consignes de sécurité intégrées</i>	7
<i>Structure des consignes de sécurité relatives à un chapitre</i>	7
Contact de température NTB	77
<i>Caractéristiques techniques</i>	197
<i>Cotes</i>	197
<i>Raccordement électrique</i>	197
Contact de température TSK	77
<i>Caractéristiques techniques</i>	198
<i>Cotes</i>	198
<i>Raccordement électrique</i>	198
Contrôle visuel du niveau d'huile	58
Contrôler et nettoyer l'évent	225
Contrôler la qualité de l'huile	219



Contrôler le niveau d'huile	212
<i>Procédure pour réducteurs avec vase</i>	
<i>d'expansion</i>	214
<i>Procédure standard</i>	212
<i>Remarques concernant la procédure en</i>	
<i>cas de positions inclinées fixes ou</i>	
<i>variables</i>	215
Corrélations des sens de rotation	40
Couples de serrage	
<i>Fixation des réducteurs en exécution à</i>	
<i>pattes</i>	83
<i>Vis de fixation des pièces d'adaptation du</i>	
<i>réducteur</i>	84
Couvercle-échangeur	
<i>Défauts</i>	250
<i>Démontage</i>	176, 228
<i>Entretien</i>	227
<i>Montage</i>	175
<i>Raccordement</i>	72
<i>Structure</i>	72
D	
Défaut	250
Démarrage des réducteurs à des températures	
environnantes basses	205
Dispositif de réchauffage de l'huile	
<i>Défauts</i>	250
<i>Entretien</i>	233
<i>Mise en service</i>	204
<i>Raccordement électrique</i>	189
<i>Structure</i>	76
<i>Températures minimales pour le démarrage</i>	
<i>du réducteur</i>	186
<i>Thermostat</i>	185
<i>Remarques sur le fonctionnement</i>	184
E	
Emballage	20
Engrenages et arbres	48
ET	59
Évent du réducteur	58
Exécution de carter	
<i>Carters horizontaux /HH</i>	43
<i>Carters universels /HU</i>	44

F

Flasque de montage	
<i>Montage</i>	146
<i>Structure</i>	64
Frette de serrage	
<i>Montage</i>	121
<i>Structure</i>	51

G

Graisser les joints	225
Graisses	248
Graisses pour joints	248
Graisses pour roulements	248
Graisser sur le couvercle réducteur	54

H

Huile usagée	252
--------------------	-----

I

Indicateur de niveau d'huile visuel	58
Installer le réducteur	83
Intervalles d'entretien	209
Intervalles de contrôle	209
Intervalles de remplacement du lubrifiant	211

J

Jauge de niveau d'huile	58
Joint labyrinthe	53

L

Lèvre antipoussière	53
Lubrifiants	235
Lubrification	57
Lubrification par bain d'huile	57
Lubrification par barbotage	57
Lubrification sous pression	57, 87

M

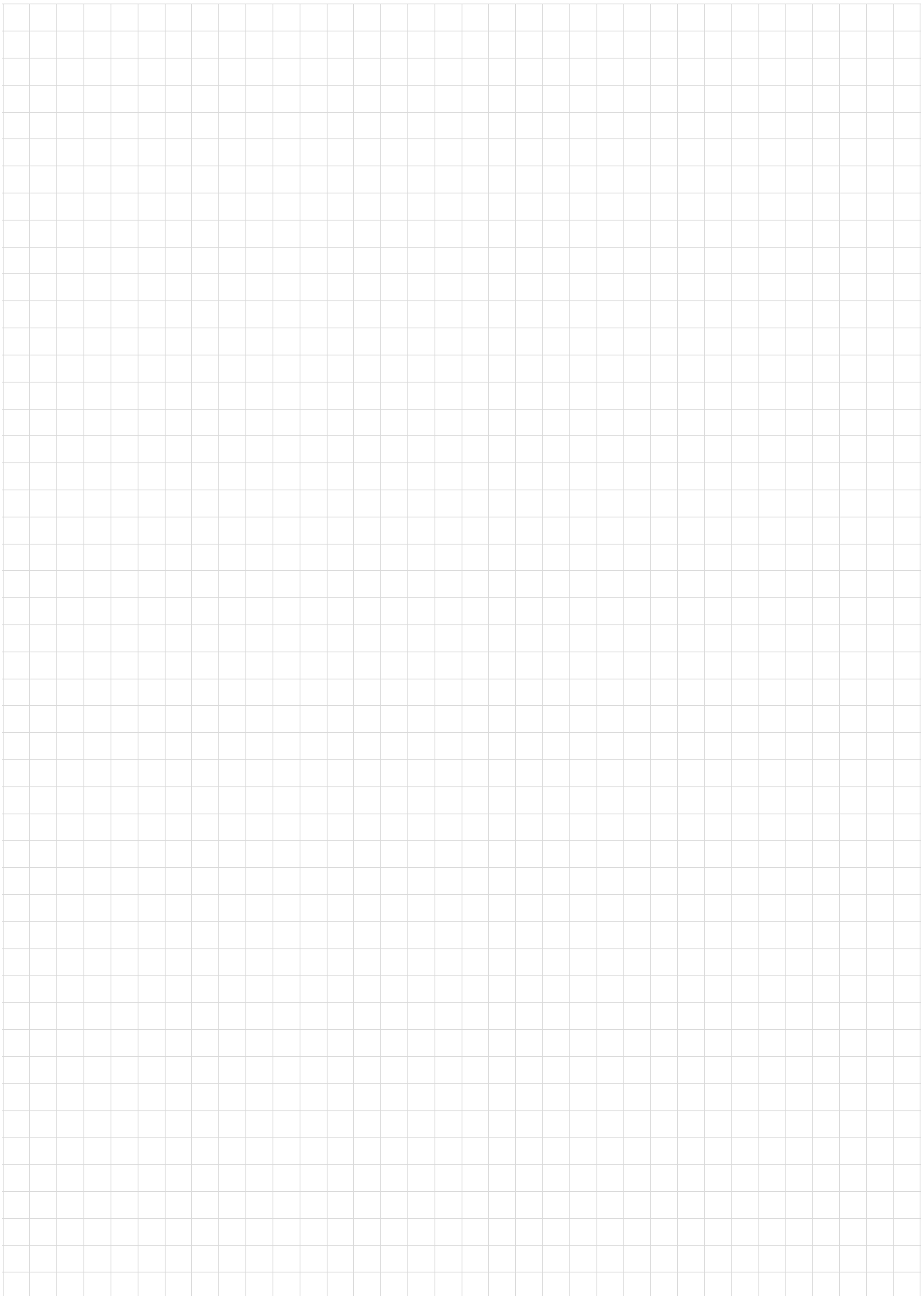
Mention concernant les droits d'auteur	8
Mise hors service des réducteurs	206
Modes de lubrification	57
Modes de refroidissement	70
Modification de la position de montage	204
Module de diagnostic DUO10A	79
Module de diagnostic DUV10A	78

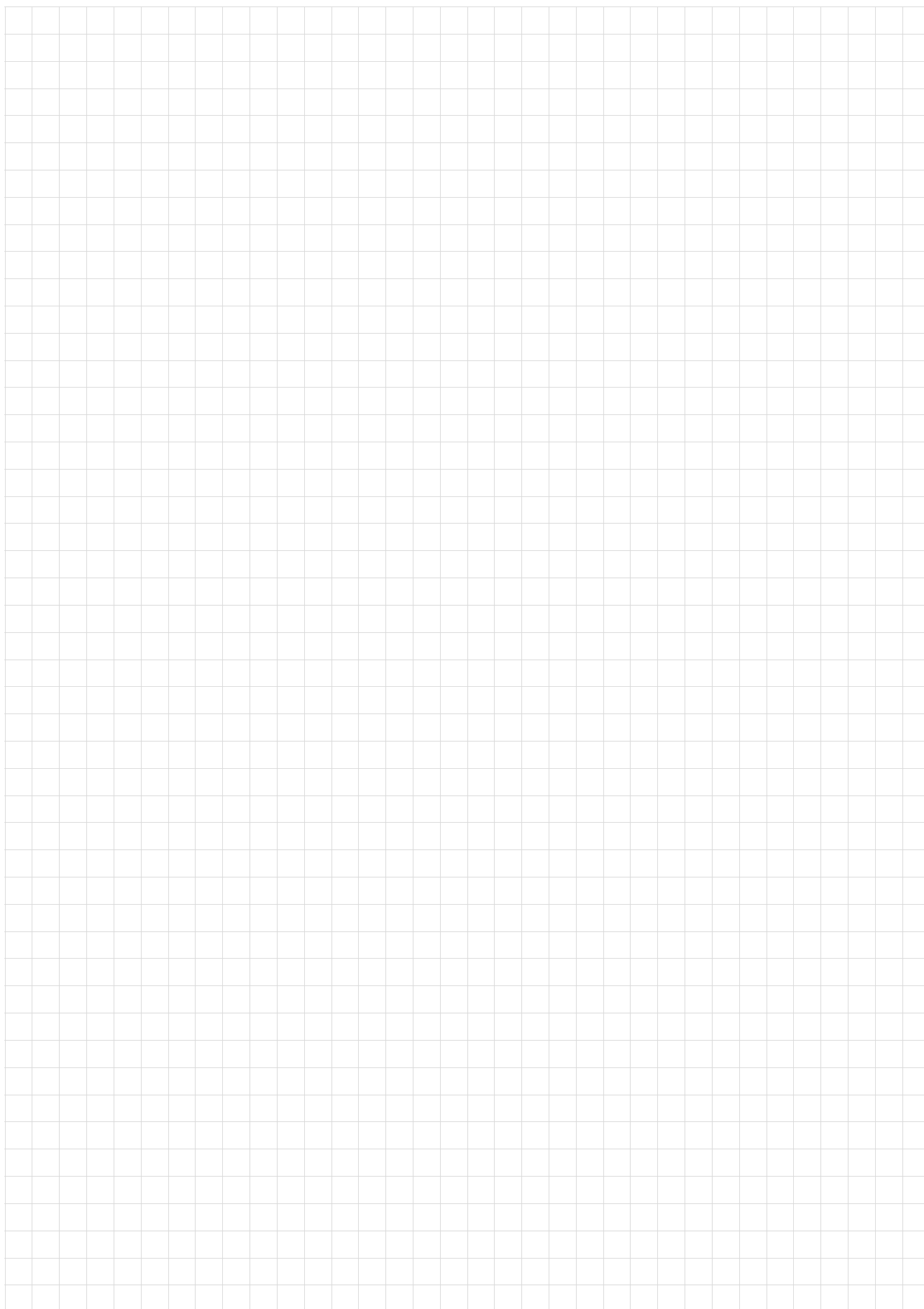


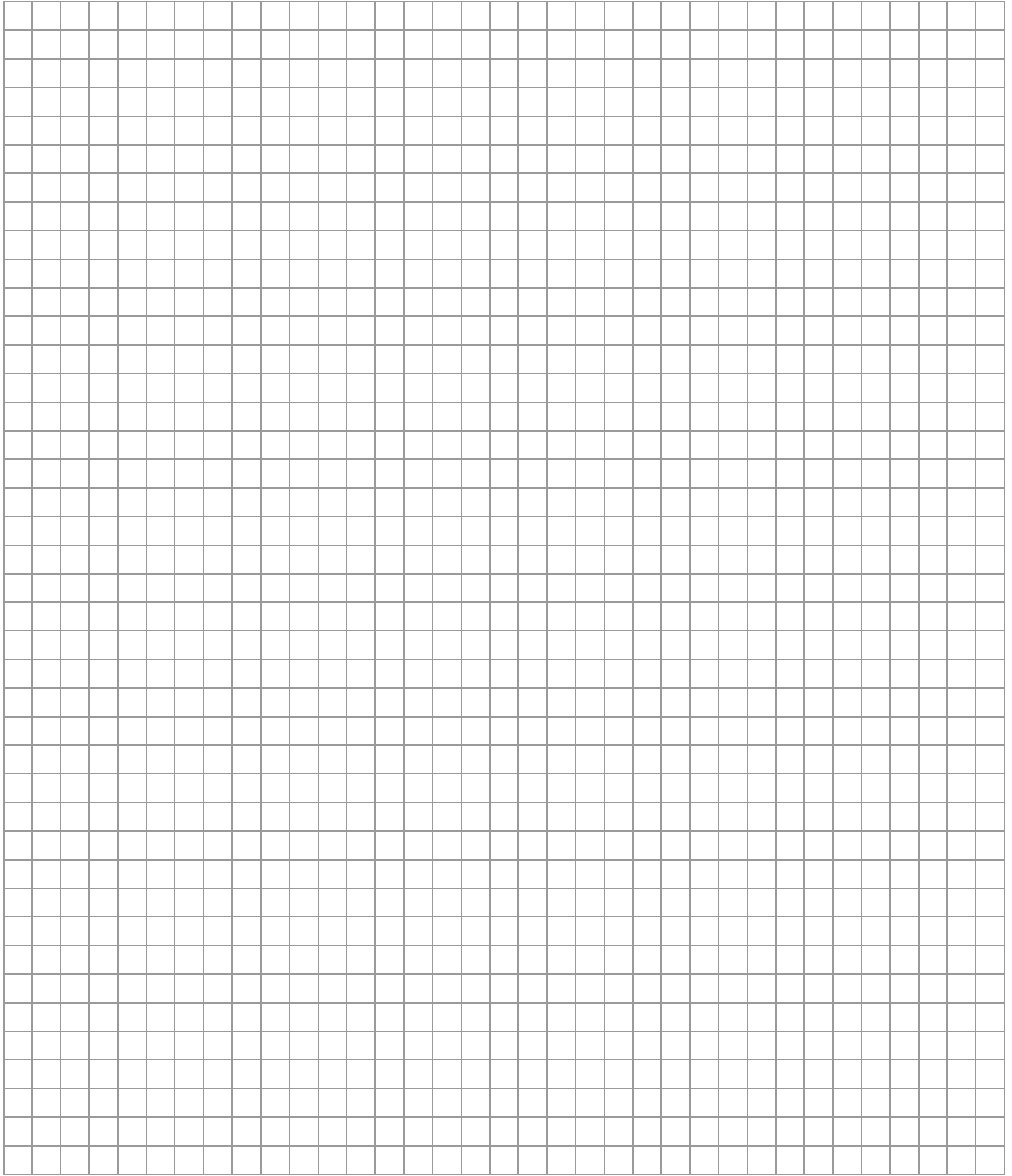
Motopompe	
<i>Mise en service</i>	201
<i>Raccordement mécanique</i>	175
<i>Structure</i>	62
N	
NEMA	66
NTB	77
O	
Options	26
Options, abréviations	26
OS1, OS2, OS3	56
OWC	75
P	
Pictogrammes sur le réducteur	11
Plaque signalétique	22
Points de graissage	54
Pompe attelée	
<i>Mise en service</i>	201
<i>Position</i>	61
<i>Pressostat</i>	90
<i>Remplir le réducteur d'huile</i>	87
<i>Structure</i>	60
Position d'arbre	30
Position de montage et surface de montage standard	31
Position inclinée	
<i>Contrôler le niveau d'huile</i>	215
<i>Définition</i>	34
Position inclinée fixe	
<i>Contrôler le niveau d'huile</i>	215
<i>Définition</i>	35
Position inclinée variable	
<i>Contrôler le niveau d'huile</i>	215
<i>Définition</i>	36
Positions de montage	27
Pressostat	90
<i>Caractéristiques techniques</i>	195
<i>Cotes</i>	195
<i>Mise en service</i>	201
<i>Raccordement électrique</i>	195
<i>Structure</i>	77
Protection extérieure	20
Protection intérieure	20
PT100	77, 196
Q	
Quantités de lubrifiant	
<i>pour position M1</i>	237
<i>pour position M2</i>	244
<i>pour position M3</i>	239
<i>pour position M4</i>	246
<i>pour positions M5 et M6</i>	241
R	
Recyclage	252
Réfrigération en circuit fermé	70
Refroidissement par ventilateur	70
Remarques	
<i>Identification dans la documentation</i>	7
Remplacer l'huile	220
Remplissage d'huile en cas de lubrification sous pression	87
Revêtements	56
Robinet de vidange	58
Rotation à droite	65
Rotation à gauche	65
S	
SEP	60
Service après-vente	251
Support	69, 84, 174
Surface de montage	29
Système d'étanchéité Drywell	55
Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage	
<i>Mise en service</i>	203
Système de refroidissement air-huile avec motopompe en cas de lubrification sous pression	
<i>Mise en service</i>	203
Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification par barbotage	
<i>Contrôle</i>	232
<i>Structure</i>	75
Système de refroidissement air-huile en cas de lubrification sous pression	
<i>Défauts</i>	250
<i>Entretien</i>	233
<i>Raccordement mécanique</i>	182
<i>Structure</i>	75
Système de refroidissement eau-huile avec motopompe en cas de lubrification par barbotage	
<i>Mise en service</i>	203
Système de refroidissement eau-huile avec motopompe en cas de lubrification sous pression	
<i>Mise en service</i>	203



Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification par barbotage	
<i>Entretien</i>	232
<i>Moyens de refroidissement</i>	176
<i>Raccordement mécanique</i>	182
<i>Structure</i>	75
Système de refroidissement eau-huile en cas de lubrification sous pression	
<i>Défauts</i>	250
<i>Entretien</i>	233
<i>Installation mécanique</i>	182
<i>Structure</i>	75
Systèmes d'étanchéité	53
 T	
Tableau des lubrifiants	235
Taconite	53
Textes de signalisation dans les consignes de sécurité	7
Tolérances	80
Transmission sur arbre d'entrée	
<i>Défauts</i>	250
Transmission sur arbre d'entrée par courroie	
<i>Structure</i>	67
<i>Montage</i>	156
<i>Poids maximal admissible du moteur</i>	156
Transport	15
Travaux préliminaires	83
TSK	77
 V	
Vase d'expansion	
<i>Installation</i>	86
<i>Position</i>	59
<i>Remplir le réducteur d'huile</i>	86
<i>Structure</i>	59
Ventilateur	70
<i>Entretien</i>	227
<i>Installation</i>	175
<i>X.F.. Ventilateur (standard)</i>	70
<i>X.K.. Advanced (option)</i>	71
Vue d'ensemble des exécutions de carter et des options	46









SEW-EURODRIVE
Driving the world

SEW
EURODRIVE

→ www.sew-eurodrive.com