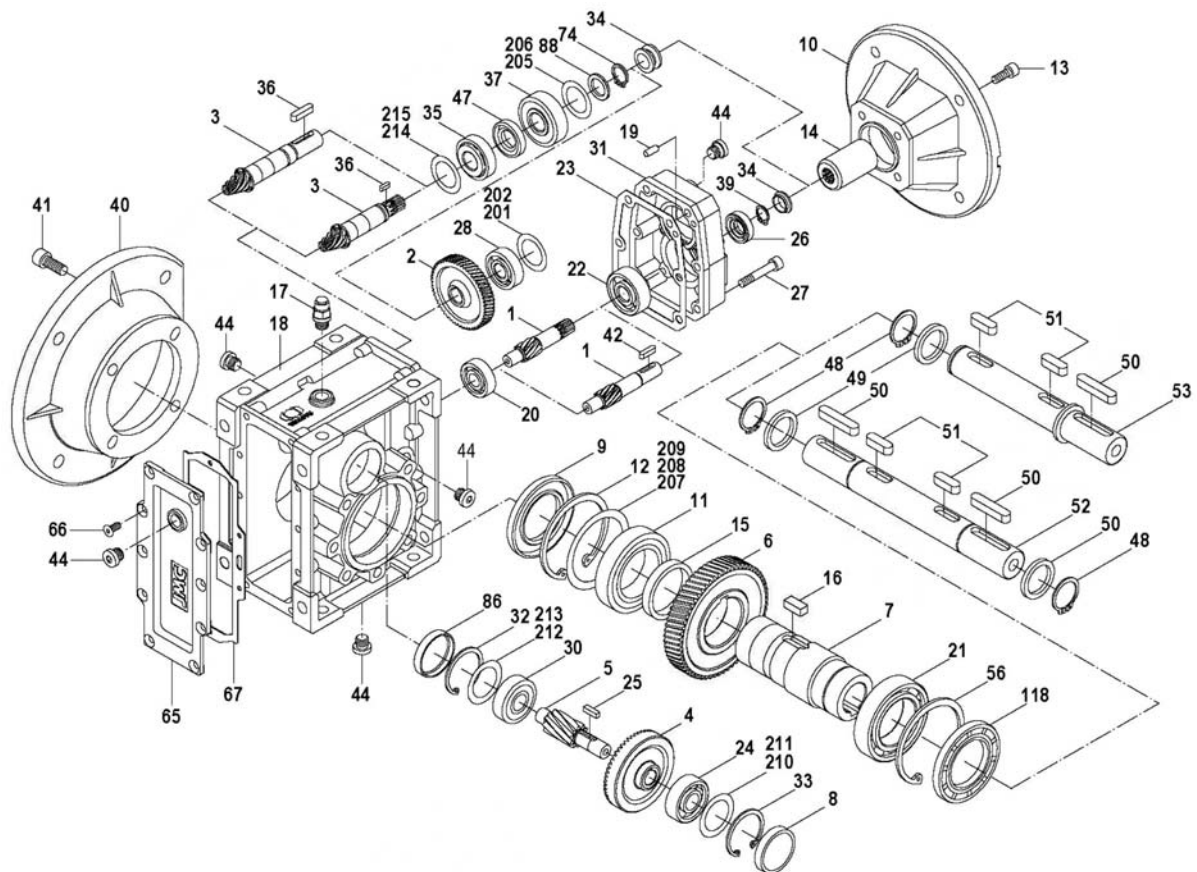


ESPLOSO E PARTI DI RICAMBIO EXPLODED DRAWING AND SPARE PARTS LIST



- | | | | |
|----|------------------------------------|-----|---|
| 1 | ● Pignone - Pinion | 39 | ● Seeger - Shaft-circlip |
| 2 | ● Corona - Gear | 40 | ● Flangia uscita - Output flange |
| 3 | ● Pignone conico - Pinion shaft | 41 | ● Vite - Inner hex screw |
| 4 | ● Corona conica - Gear | 42 | ● Chiavetta - Key |
| 5 | ● Pignone - Pinion shaft | 44 | ● Tappo olio - Oil plug |
| 6 | ● Corona conica - Gear | 47 | ● Anello tenuta - Oil seal |
| 7 | ● Albero cavo - Hollow shaft | 48 | ● Seeger - Shaft-circlip |
| 8 | ● Cappellotto - Closing cap | 49 | ● Guarnizione - Gasket |
| 9 | ● Anello di tenuta - Oil seal | 50 | ● Chiavetta - Key |
| 10 | ● Flangia ingresso - Input flange | 51 | ● Chiavetta - Key |
| 11 | ● Cuscinetto - Bearing | 52 | ● Albero lento doppio - Double output shaft |
| 12 | ● Seeger - Hole-circlip | 53 | ● Albero lento semplice - Double output shaft |
| 13 | ● Vite - Inner hex screw | 56 | ● Seeger - Hole-circlip |
| 14 | ● Mozzo entrata - Input shaft | 65 | ● Coperchio - Gearcase cover |
| 15 | ● Distanziale - Spacer | 66 | ● Vite - Hexagon screw |
| 16 | ● Chiavetta - Key | 67 | ● Guarnizione - Rubber gasket |
| 17 | ● Tappo sfiato - Breather valve | 74 | ● Seeger - Shaft-circlip |
| 18 | ● Cassa - Gearcase | 86 | ● Cappellotto - Closing cap |
| 19 | ● Spina - Stifte | 88 | ● Rondella - Washer |
| 20 | ● Cuscinetto - Bearing | 118 | ● Anello tenuta - Oil seal |
| 21 | ● Cuscinetto - Bearing | 201 | ● Spessore - Shim ring |
| 22 | ● Cuscinetto - Bearing | 202 | ● Spessore - Shim ring |
| 23 | ● Guarnizione - Housing gasket | 205 | ● Spessore - Shim ring |
| 24 | ● Cuscinetto - Bearing | 206 | ● Spessore - Shim ring |
| 25 | ● Key - Chiavetta | 207 | ● Spessore - Shim ring |
| 26 | ● Anello di tenuta - Oil seal | 208 | ● Spessore - Shim ring |
| 27 | ● Vite - Inner hex screw | 209 | ● Spessore - Shim ring |
| 28 | ● Cuscinetto - Bearing | 210 | ● Spessore - Shim ring |
| 30 | ● Cuscinetto - Bearing | 211 | ● Spessore - Shim ring |
| 31 | ● Cassa 3 stadi - 3 stage gearcase | 212 | ● Spessore - Shim ring |
| 32 | ● Seeger - Hole-circlip | 213 | ● Spessore - Shim ring |
| 33 | ● Seeger - Hole-circlip | 214 | ● Spessore - Shim ring |
| 34 | ● Anello gomma - Rubber ring | 215 | ● Spessore - Shim ring |
| 35 | ● Cuscinetto - Bearing | 216 | ● Spessore - Shim ring |
| 36 | ● Key - Chiavetta | 217 | ● Spessore - Shim ring |
| 37 | ● Cuscinetto - Bearing | | |

INSTALLAZIONE

- I dati riportati sulla targhetta identificativa devono corrispondere al riduttore ordinato.
- Il livello dell'olio dovrà corrispondere alla quantità prevista per la posizione di montaggio richiesta (vedi catalogo).
- Il fissaggio del riduttore deve avvenire su superfici piane e sufficientemente rigide in modo da evitare qualsiasi vibrazione.
- Il riduttore e l'asse della macchina da movimentare devono essere in perfetto allineamento.
- In caso si prevedano urti, sovraccarichi o blocchi della macchina il cliente dovrà provvedere all'installazione di limitatori, giunti, salvamotori etc.
- Gli accoppiamenti con pignoni, giunti, pulegge ed altri organi devono essere fatti previa pulizia delle parti ed evitando urti nel montaggio poiché questo potrebbe danneggiare i cuscinetti ed altre parti interne.
- Nel caso il motore sia di fornitura del cliente questi dovrà accertarsi che le tolleranze di flangia ed albero corrispondano ad una classe "normale", i nostri motori rispondono a questa esigenza.
- Verificare che le viti di fissaggio del riduttore e dei relativi accessori siano correttamente serrate.
- Adottare gli opportuni accorgimenti per proteggere i gruppi da eventuali agenti atmosferici aggressivi.
- Dove previsto proteggere le parti rotanti da possibili contatti con gli operatori.
- Nel caso i riduttori vengano verniciati proteggere gli anelli di tenuta ed i piani lavorati.
- Tutti i riduttori sono verniciati colore grigio RAL 9022.

FUNZIONAMENTO E RODAGGIO

- Per ottenere le migliori prestazioni è necessario provvedere ad un adeguato rodaggio dei riduttori incrementando la potenza gradualmente nelle prime ore di funzionamento, in questa fase un aumento delle temperature è da considerarsi nella norma.
- In caso di funzionamento difettoso, rumorosità, perdite olio etc. arrestare immediatamente il riduttore e, dove possibile, rimuovere la causa, in alternativa inviare il pezzo alla nostra sede per i controlli.

MANUTENZIONE

- I riduttori ad ingranaggi sono lubrificati con olio minerale, evitare di miscelare olii sintetici. Controllare periodicamente il livello del lubrificante.

CONSERVAZIONE A MAGAZZINO

- Nel caso di lunga conservazione a magazzino, superiore a tre mesi, si consiglia di proteggere alberi e piani lavorati con antiossidanti e di ingrassare gli anelli di tenuta.

MOVIMENTAZIONE

- Nella movimentazione dei gruppi dovrà essere posta molta attenzione a non danneggiare gli anelli di tenuta ed i piani lavorati.

SMALTIMENTO IMBALLI

- Gli imballi in cui vengono consegnati i nostri riduttori andranno avviati, dove possibile, al riciclo degli stessi tramite le ditte preposte.

INSTALLATION

- The data shown on the identification name plate must correspond to the gearbox ordered.
- The oil level must correspond to the quantity foreseen for the assembly position requested (see catalogue).
- All of the other gearboxes are supplied complete with permanent synthetic oil in a quantity that is sufficient for any assembly position.
- The gearbox must be fixed on a flat surface that is sufficiently rigid in order to avoid any vibration.
- The gearbox and the axis of the machine to be driven must be perfectly aligned or in the event that knocks, overloading or blockage of the machine are foreseen, the client must install a limiting device, joints, overload cut-out etc.
- Coupling with pinions, joints, pulleys and other parts must be done after the parts have been cleaned and knocks should be avoided while assembling as they could damage the bearings and other internal parts.
- In the event that the motor is supplied by the client, he must check that the flange and shaft tolerances correspond to a "normal" class; our motors satisfy this requirement.
- Check that the fixing screws for the gear and the related accessories are correctly tightened.
- Take suitable measures to protect the groups from any aggressive atmospheric agents.
- Where foreseen, protect rotating parts from any possible contact with the operators.
- If the gears are painted, protect the oil seals and the machined surfaces gearboxes.
- All of the gears are painted RAL 9022 grey.

OPERATION AND RUNNING-IN

- To obtain the best performance the gearboxes must first be run-in by gradually increasing the power in the first few hours of operation, in this phase an increase in temperature is considered normal.
- In the event of defective operation, noise, oil leakage, etc. stop the gear immediately and, when possible, remove the cause. Alternatively, send the piece to our factory to be controlled.

MAINTENANCE

- The helical gearboxes are lubricated with mineral, oil do not mix with synthetic oil. Check oil level regularly.

WAREHOUSE STORAGE

- If the warehouse storage will be for a long time, more than 3 months, the shafts and machined surfaces should be protected using antioxidants and the oil seals should be greased.

HANDLING

- Care must be taken not to damage the oil seals and the machined surfaces when handling the groups.

DISPOSAL OF PACKAGING

- The packaging in which our gears are delivered should be sent to specialised companies for recycling if possible.