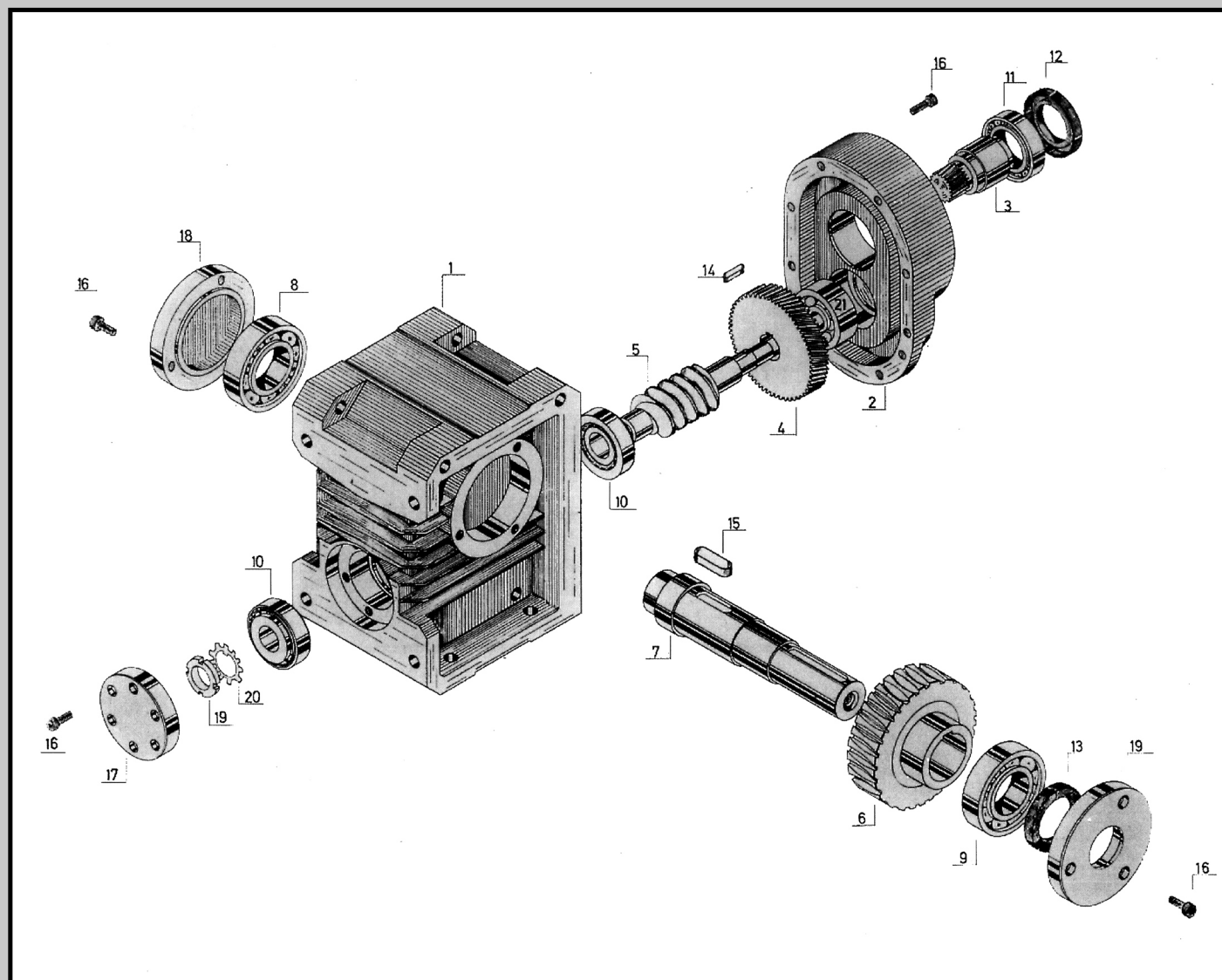


REPUESTOS SERIE M/MT

Identificación de piezas básicas



DENOMINACIÓN

- | | |
|--------------------------|-----------------------|
| 1 - Carcasa | 11 - Rodamiento |
| 2 - Brida | 12 - Retén |
| 3 - Eje piñón de entrada | 13 - Retén |
| 4 - Rueda | 14 - Chaveta |
| 5 - Eje sinfín | 15 - Chaveta |
| 6 - Corona sinfín | 16 - Tornillo |
| 7 - Eje de salida | 17 - Brida |
| 8 - Rodamiento | 18 - Brida |
| 9 - Rodamiento | 19 - Tuerca tipo KM |
| 10 - Rodamiento | 20 - Arandela tipo MB |

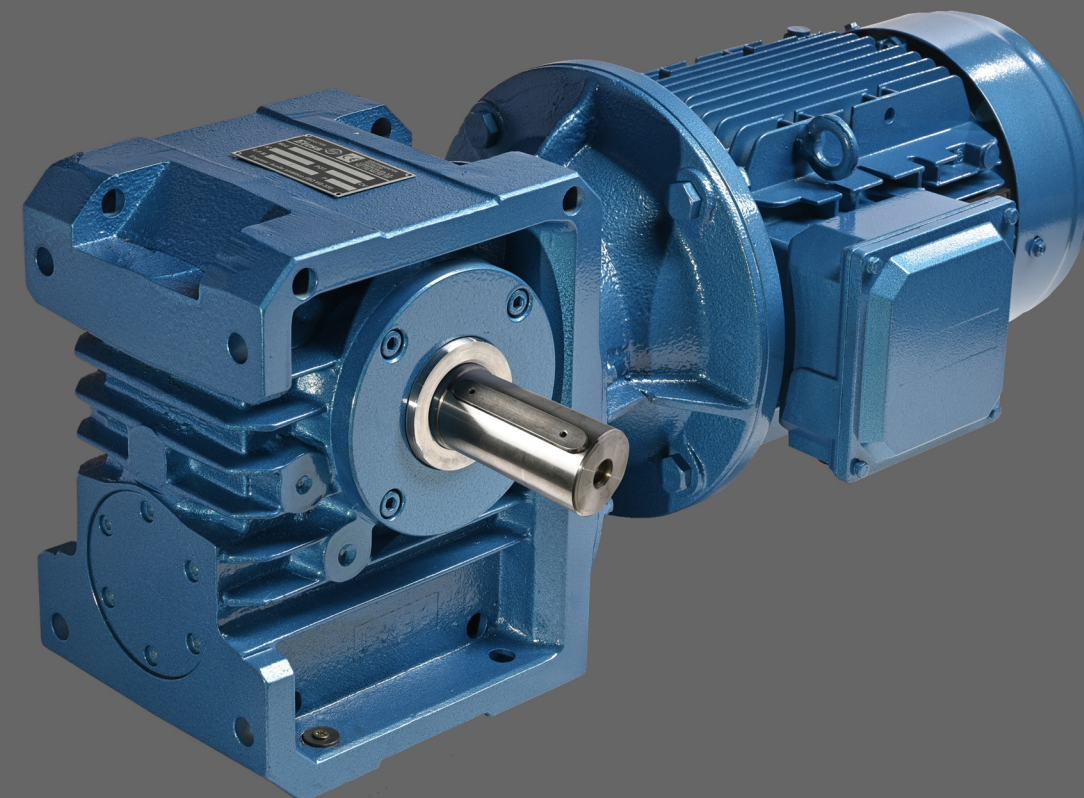


**EQUIPAMIENTOS
TÉCNICOS
COMERCIALES, S.A.**



**INSTRUCCIONES GENERALES PARA EL MONTAJE
Y MANTENIMIENTO DE REDUCTORES**

Series: M/MT



Fábrica y Oficinas / Factory and Offices
Lekunbiz Auzoa, s/n - Edificio RALPE
48170 - Zamudio - Bizkaia - Spain
Teléfono: +34 944 520 961
Fax: + 34 944 520 703
Email: ralpe@ralpe.net
www.ralpe.net



Instalación

Para el buen funcionamiento del reductor es importante observar las siguientes normas:

- La base de fijación del reductor debe ser rígida, plana y estar mecanizada para evitar vibraciones.
- Alinear correctamente el reductor con el motor y la máquina a accionar utilizando, si fuera preciso, algún tipo de acoplamiento.
- Antes de montar el motor medir la longitud interior del chavetero y cortar la chaveta del motor con **0,5 mm** menos de la longitud medida.
- Calar los acoplamientos, poleas y otros elementos de transmisión sobre el árbol de trabajo, utilizando el agujero roscado del que van provistos todos los ejes en un extremo.
- Mecanizar los agujeros de las piezas que vayan a ser calados en los citados ejes, con una tolerancia H7.
- No montar los elementos anteriores a golpes, pues repercuten en la vida de los rodamientos.

Lubricación

Estos reductores se suministran listos para el servicio, esto es, con su carga de lubricante incorporada.

Hasta el tamaño 5 se suministran con lubricante sintético Quaker, CORVUS-320 EP, sin tapones de llenado, nivel y vaciado pues no requieren reposición ni control, por ser la duración del mismo ilimitada.

Desde el tamaño 6 se suministran con lubricante sintético Quaker, CORVUS-320 EP y tapones de vaciado, llenado y nivel, debiéndose cambiar el de la parte más alta del reductor por un tapón aireador que se encontrará junto a estas instrucciones.

Este tapón debe mantenerse siempre limpio, pues si se obturase se crearían presiones en la carcasa por el movimiento del aceite, que producirían pérdidas a través de los retenes.

Mantenimiento

En los reductores hasta el tamaño 5, debido a las características especiales del lubricante, estos reductores no precisan mantenimiento alguno.

Desde el tamaño 6, después de las primeras 1.000 horas de funcionamiento, recomendamos sustituir el aceite una vez limpiado el reductor con un aceite de lavado.

Si la temperatura del lubricante no supera los 70°C, recomendamos renovar el aceite a las 10.000 horas.

Características del lubricante:

Aceite sintético CORVUS - 320 EP. Marca QUAKER.

Aceite sintético para engranajes, cojinetes y rodamientos, con un elevado índice de viscosidad natural y bajísimo punto de congelación, para su utilización en altas y bajas temperaturas.

Grado ISO de viscosidad.....320

Índice de viscosidad, ASTM D-2270..... 150

Punto de inflamación, ASTM D-92,248°C

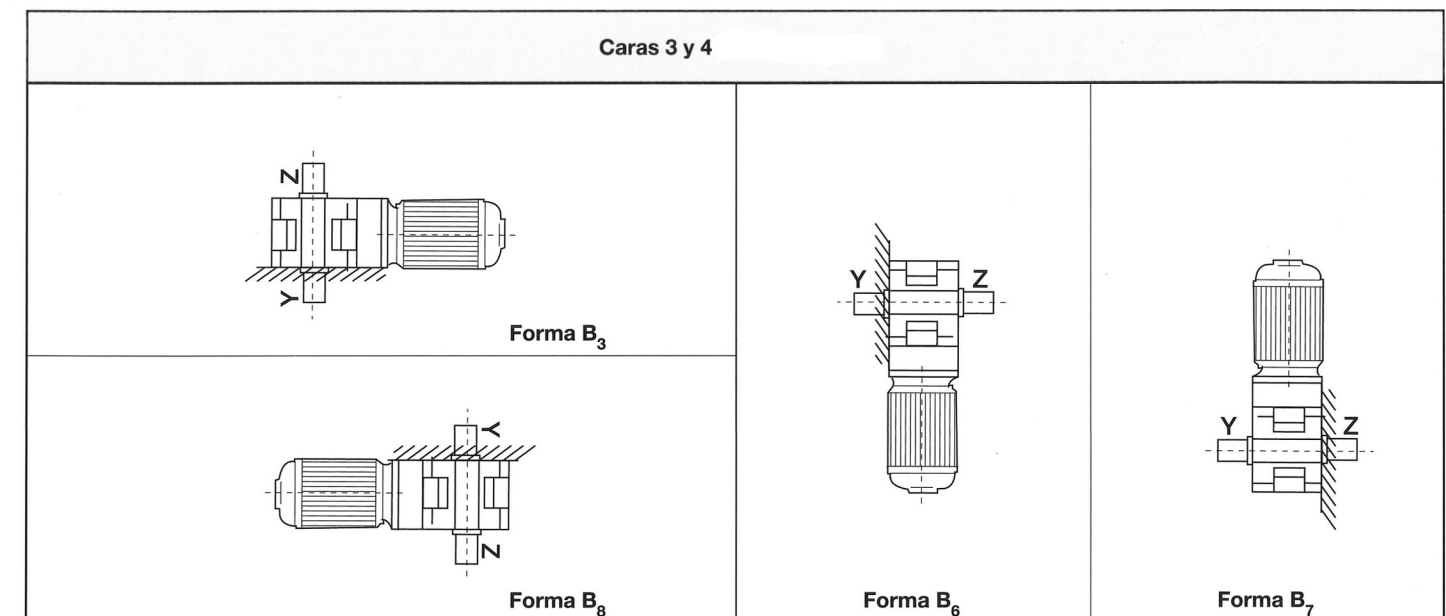
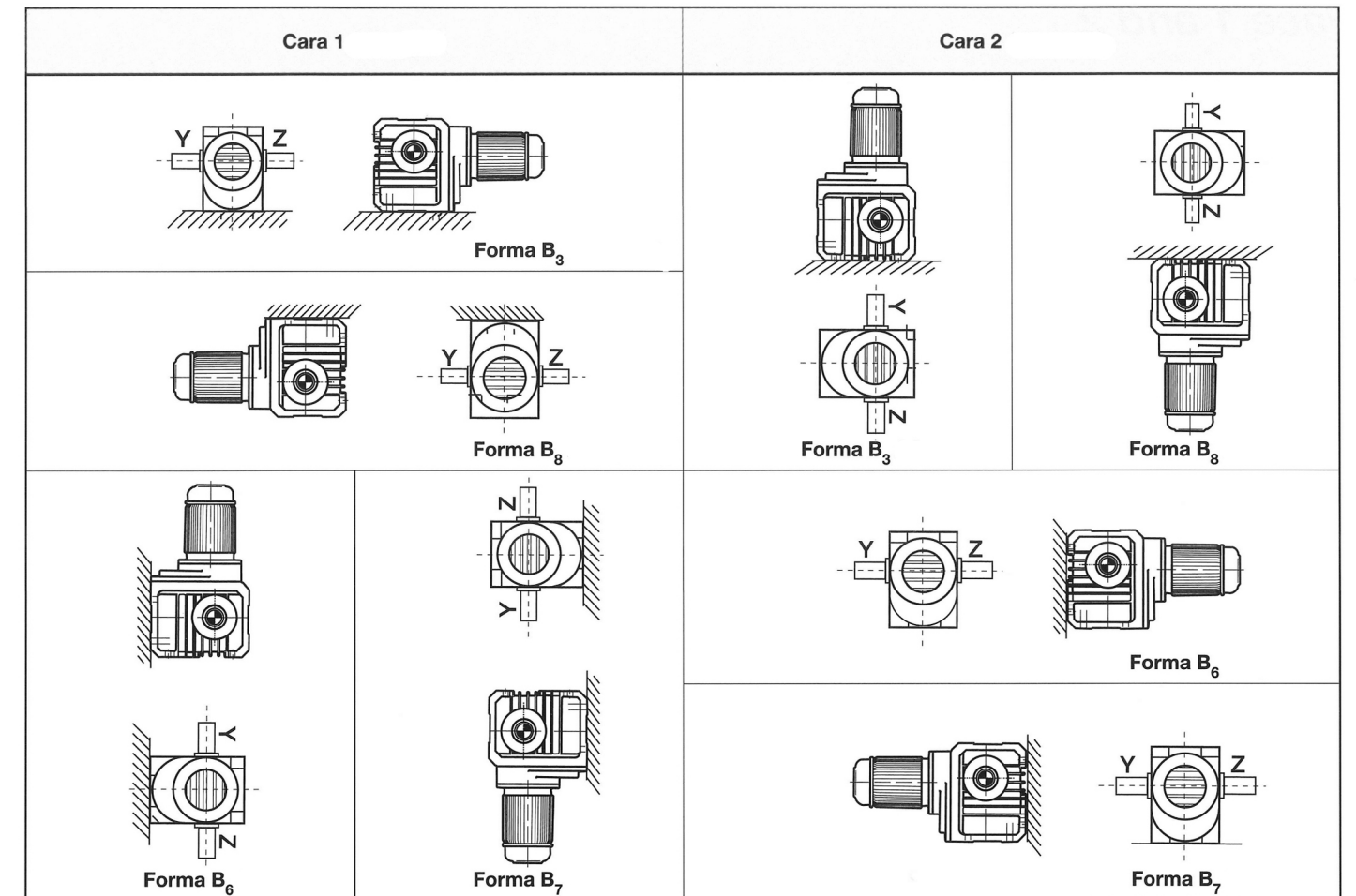
Punto de congelación, ASTM D-97,-40°C

- Proporciona una fricción baja en el contacto entre el sinfín y la corona.
- Posee excelente estabilidad a la oxidación, la cual le confiere la característica de larga duración.
- No se producen los clásicos surcos o canales por tener una excelente resistencia al goteo.
- Reduce el mantenimiento y los costos, garantizando una lubricación de por vida.
- Condiciones de temperatura mínima -15°C, máxima + 130°C.

| MODELO | 3M | 4M | 5M | 6M | 7M | 8M | 3MT | 4MT | 5MT | 6MT | 7MT | 8MT |
|---------------------------|----|-----|----|----|----|----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|
| Capacidad lubricante en L | 1 | 1,5 | 2 | 3 | 5 | 11 | 1,5 | 2 | 2,5 | 4 | 7 | 13 |

* Capacidad considerada en posición horizontal

Posiciones de montaje



NOTA: Eje de salida doble: rfa. V.
Eje de salida hueco: rfa. U.