

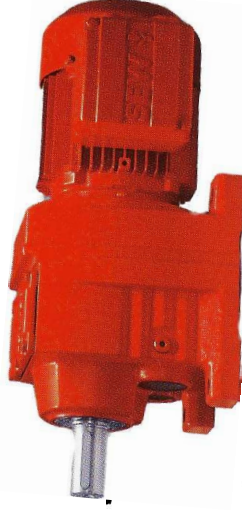
Dossier **technique**

SOMMAIRE

Ce dossier comporte 7 feuilles numérotées: DT1 à DT7

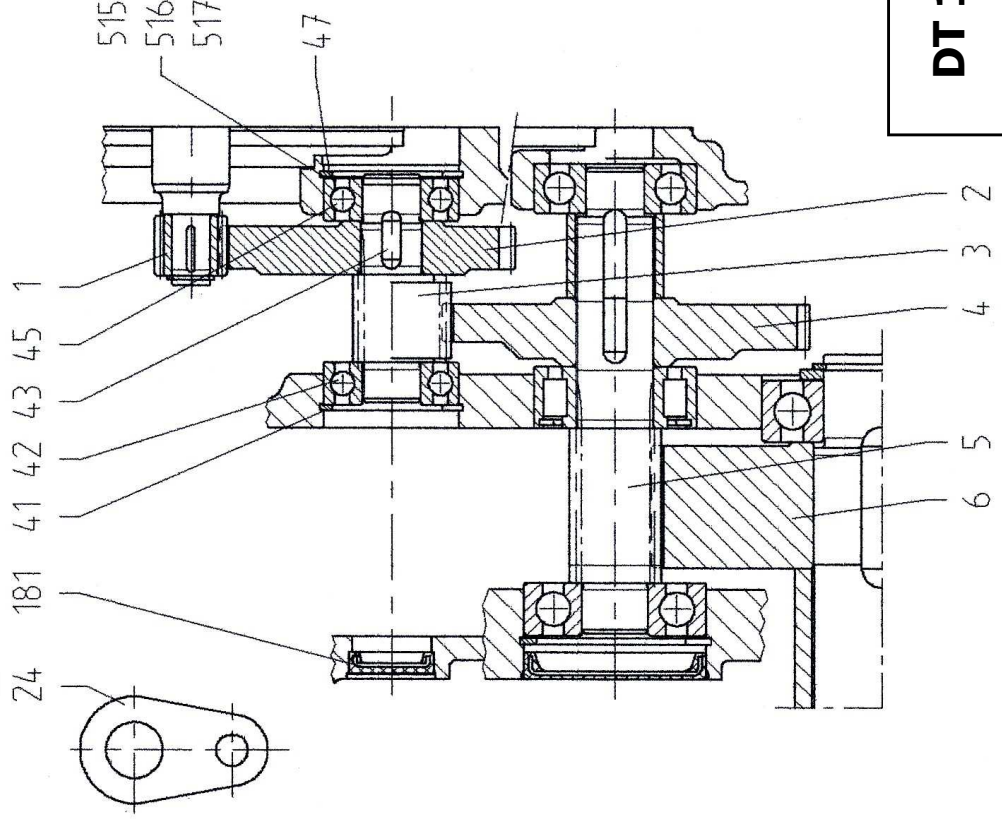
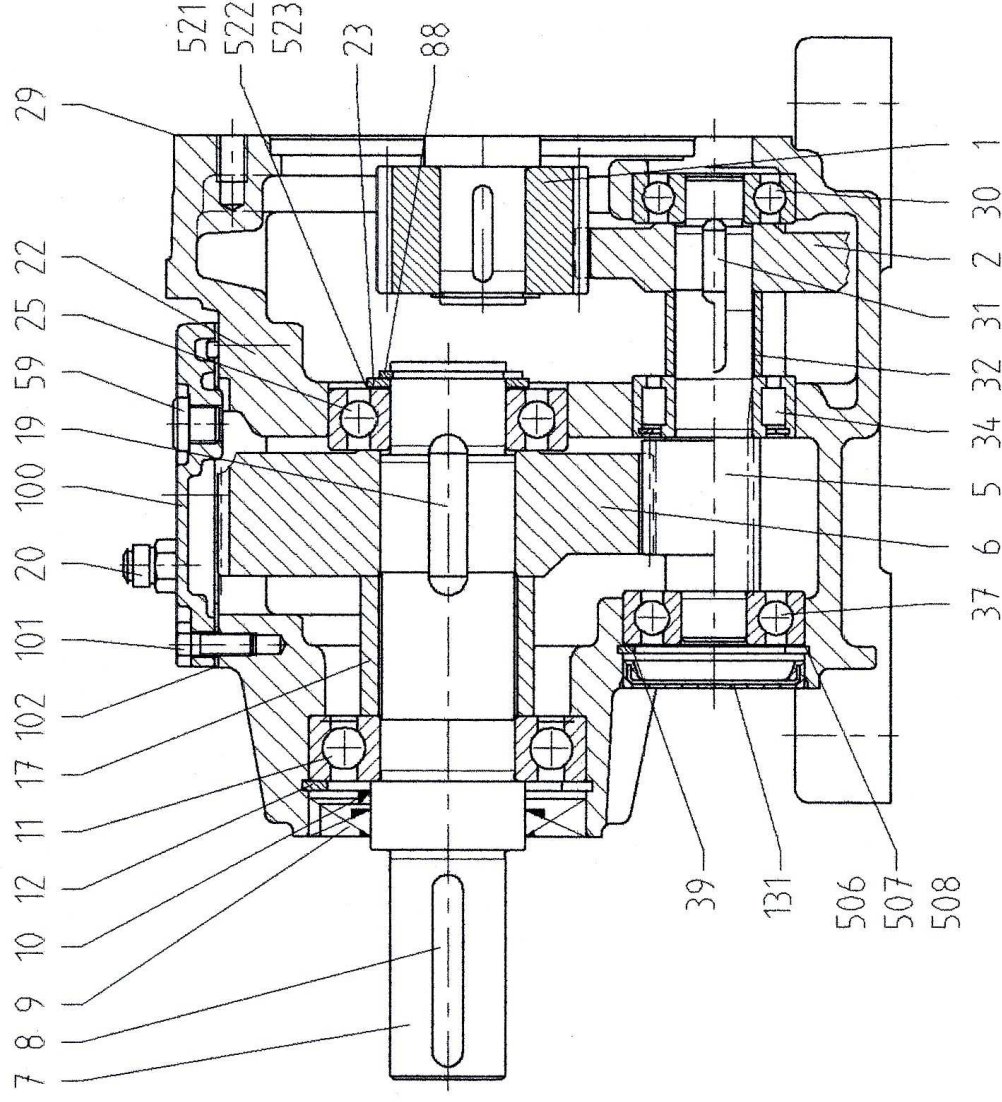
- Dessin vue en coupe du réducteur 2 trains et 3 trains	DT1
- Vue éclatée en 3D du réducteur 2 trains et 3 trains	DT2
- Nomenclature du réducteur 2 trains et 3 trains	DT3
- Dessin vue en coupe adaptateur	DT4
- Nomenclature de l'adaptateur	DT5
- Dessin vue en coupe du moteur	DT6
- Nomenclature du moteur	DT7
- Généralités graisses et huiles	DT8
- Tableau des lubrifiants.	DT9

R57A

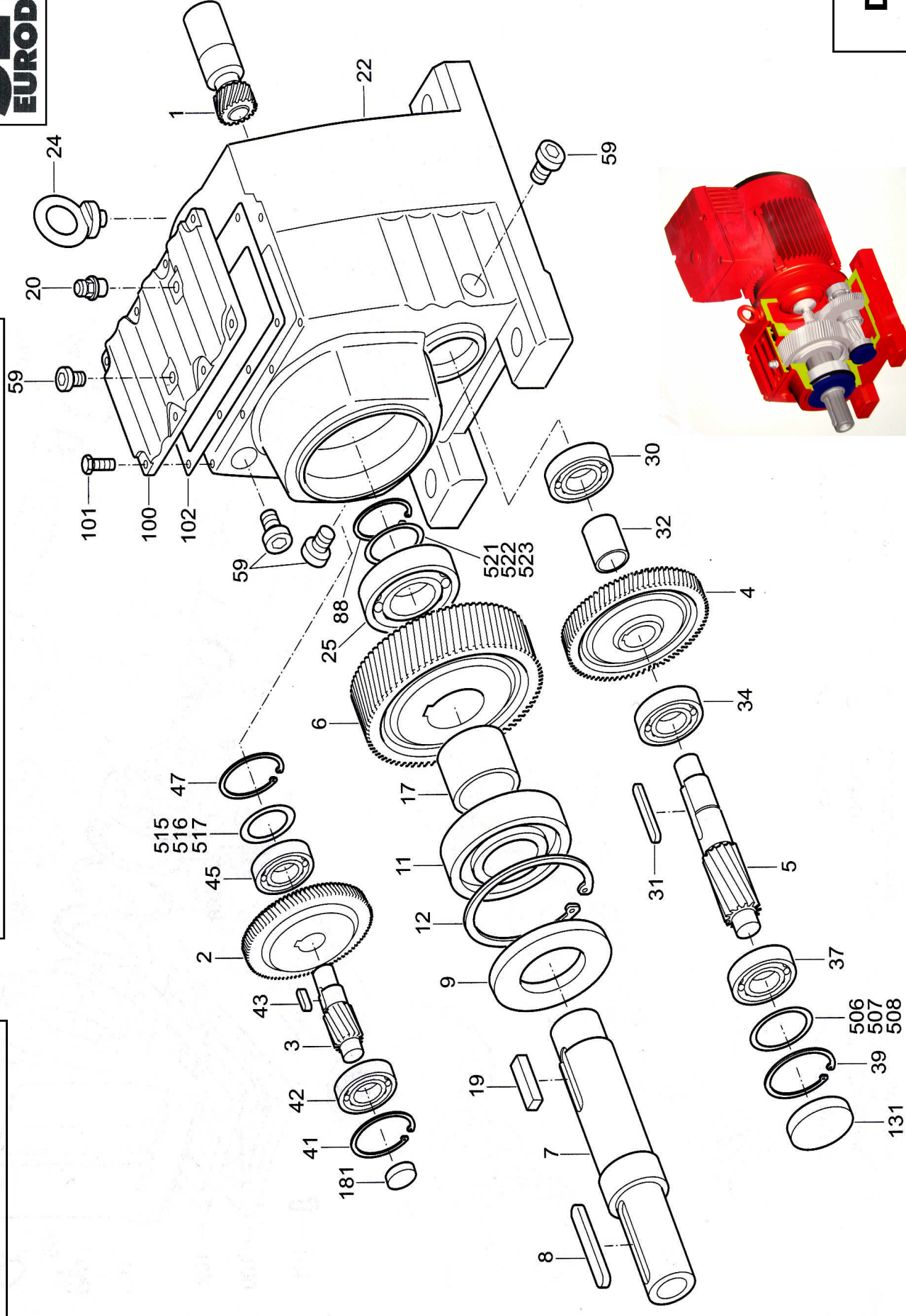


Exécution à 2 trains

Exécution à 3 trains



DT 1



Rep.	Désignation	Définition	Réf.	Qté	Rep.	Désignation	Définition	Réf.	Qté
1	pignon		*	1	32	Entretoise	Ø20,6x Ø25x22 mm	0 643 342 1	1
2	Roue		*	1	34	Rit à roul. cylindr.	123243-2	0 013 690 5	1
3	Arbre pignon		*	1	37	Rit rainuré à billes	DIN625 6303	0 010 507 4	1
4	Roue		*	1	39	Circlips	DIN472 47x1,75	0 010 318 7	1
5	Arbre pignon		*	1	41	Circlips	DIN472 35x1,5	0 010 314 4	1
6	Roue		*	1	42	Rit rainuré à billes	DIN625 6202	0 010 485 X	1
7	Arbre de sortie	Ø 35x70 mm	0 641 344 7	1	43	Clavette	DIN6885 B 5x5x10-55HRC	0 011 483 9	1
7	Arbre sortie en po.	Ø 1.375x2.76 in.	0 641 345 5	1	45	Rit rainuré à billes	DIN625 6202	0 010 485 X	1
8	Clavette	DIN6885 A 10x8x56-C45K	0 010 029 3	1	47	Circlips	DIN472 35x1,5	0 010 314 4	1
8	Pouces clavette	5/16x5/16x1-13/16 in.	0 806 923 9	1	59	Vis de fermeture	M10x1	0 011 426 X	5
9	Bague d'étanchéité	BA-SF 40x72x10/6-NBR	0 017 758 X	1	88	Circlips	DIN471 30x1,5	0 010 277 6	1
9	Bague d'étanchéité a) h)	BA-SF 40x72x10/6-FKM	0 017 613 3	1	100	Couvercle réducteur		0 643 209 3	1
10	Bague d'étanchéité b) h)	B1-SF 40x66x8/10-FKM	0 017 434 3	1	101	Vis H	ISO4017 M 6x16-8.8	0 010 105 2	6
11	Rit rainuré à billes	DIN625 6207-Z-J	0 011 287 9	1	102	Joint		0 643 504 1	1
12	Circlips	DIN472 72x2,5	0 010 322 5	1	131	Bouchon cuvette	47x7	0 012 497 4	1
17	Entretoise	Ø36x Ø45x36,5 mm	0 641 346 3	1	181	Bouchon cuvette	37x10	0 010 689 5	1
19	Clavette	DIN6885 B 10x8x32-55HRC	0 010 057 9	1	506	Clinquant	DIN988 37x47x0,1	0 010 373 X	X
20	Soupape d'évacuation	M10x1-MS	0 013 030 3	1	507	Clinquant	DIN988 37x47x0,3	0 010 397 7	X
22	Carter réducteur		0 641 341 2	1	508	Clinquant	DIN988 37x47x0,5	0 012 340 4	X
23	Rondelle épaulement	DIN988 S 30x42x2,5	0 010 348 9	1	515	Clinquant	DIN988 25x35x0,1	0 010 369 1	X
24	Anneau de suspension		0 164 412 2	1	516	Clinquant	DIN988 25x35x0,3	0 010 393 4	X
25	Rit rainuré à billes	DIN625 6206	0 010 489 2	1	517	Clinquant	DIN988 25x35x0,5	0 010 416 7	X
29	Pâte à Joint		0 910 255 8	X	521	Clinquant	DIN988 30x42x0,1	0 010 385 3	X
30	Rit rainuré à billes	DIN625 6302	0 010 506 6	1	522	Clinquant	DIN988 30x42x0,3	0 010 409 4	X
31	Clavette 2 trains	DIN6885 B 6x6x16-55HRC	0 011 601 7	1	523	Clinquant	DIN988 30x42x0,5	0 012 345 5	X
31	Clavette 3 trains	DIN6885 B 6x6x14-55HRC	0 011 614 9	1					

Les pièces cotées en pouces figurent en italique sur fond gris.

* Les pignons et roues dentées portent des références à indiquer à chaque commande.

X) Selon besoin

a) Bague d'étanchéité Viton optionnelle

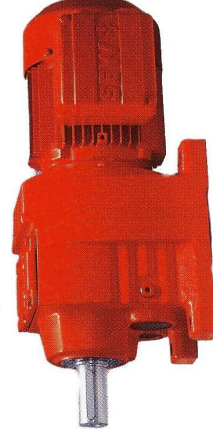
b) Pour étanchéité double

h) Exécution ATEX en cat. II2G, II2D, II3G, II3D

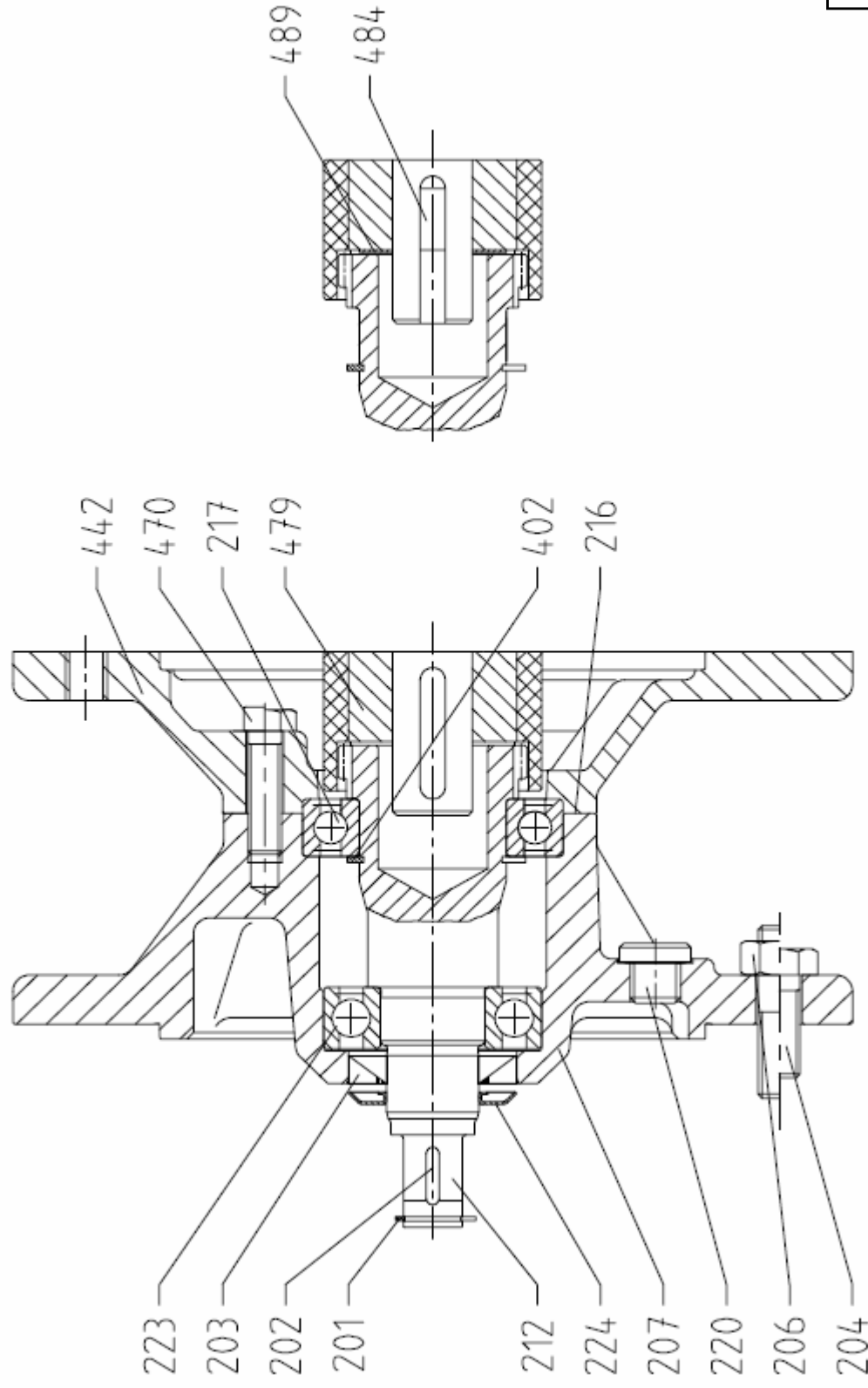
En cas de commande de pièces unitaires, préciser les indications de la plaque signalétique, la désignation de la pièce et sa référence.

Pour tous les réducteurs équipés côté entrée d'un moteur, d'un variateur ou d'un couvercle spécial, voir les pièces sur les coupe-pièces correspondantes.

09/2002 Tous droits de modification réservés. Respecter les consignes de protection selon DIN 34



DT 3



Rep.	Désignation	Définition	Réf.	Qté	Rep.	Désignation	Définition	Réf.	Qté
					220	Soupape évent	M10x1-Ms Fl. Ø120-160	0013 030 3	1
201	Anneau élastique	SW10x1	0 011 519 3	1	220	Vis de fermeture	M12x1,5 fl. Ø200	0011 430 8	1
202	Clavette	DIN6885 A 2x2x12-C45K	0 010 000 5	1	220	Soupape évent	M12x1,5-Ms fl. Ø200	0013 031 1	1
203	Bague d'étanchéité	DIN3760 A 17x30x7-NBR	0 010 606 2	1	223	Rit rainuré à billes	DIN625 6004-Z	0011 744 7	1
204	Vis H fl. Ø120	ISO4017 M 6x16-8.8	0 010 105 2	4	224	Défecteur	17	0011 660 2	1
204	Goujon pour montage sur R27	ISO4759 M6x16-8.8	0 013 168 7	4	402	Circlips	DIN471 25x1,2	0010 274 1	1
204	Vis H fl. Ø160	ISO4017 M 8x20-8.8	0 011 025 6	4	442	Flasque adaptateur AM63	140mm	0165 020 3	1
204	Vis H fl. Ø200	ISO4017 M 10x25-8.8	0 010 116 8	4	442	Flasque adaptateur AM71	160mm	0 165 022 X	1
206	Ecrou H uniq. pour R27	ISO4032 M6-8	0 010 198 2	4	470	Vis à tête cylindrique AM63	DIN912 M6x25-8.8	0010 134 6	4
207	Flasque	120mm	0 165 126 9	1	470	Vis HAM71	ISO4017 M 6x20-8.8	0010 107 9	4
207	Flasque	160mm	0 165 128 5	1	479	Demi-accouplement AM63	alés. Ø11mm	0165 153 6	1
207	Flasque	200mm	0 165 130 7	1	479	Demi-accouplement AM71	alés. Ø14mm	0165 154 4	1
212	Arbre adaptateur	RZ10	0 165 148 X	1	484	Clavette AM63/A	DIN6885 B4x4x8-55HRC	0013 489 9	1
216	Joint liquide		0 910 255 8 X)	X)	484	Clavette AM71/A	DIN6885 B5x5x8-C45K	0011 482 0	1
217	Rit rainuré à billes	DIN625 6005-2Z-K3N	0 017 086 0	1	489	Rondelle AM63/A		0165 680 5	1
220	Vis de fermeture	M10X1 Fl. Ø120-160	0 011 426 X	1	489	Rondelle AM71/A		0165 681 3	1

X) Selon besoin

En cas de commande de pièces unitaires, préciser les indications de la plaque signalétique, la désignation de la pièce et sa référence.

Moteurs-frein IP44**Moteurs triphasés à rotor en court-circuit**

DFT80K et N/B

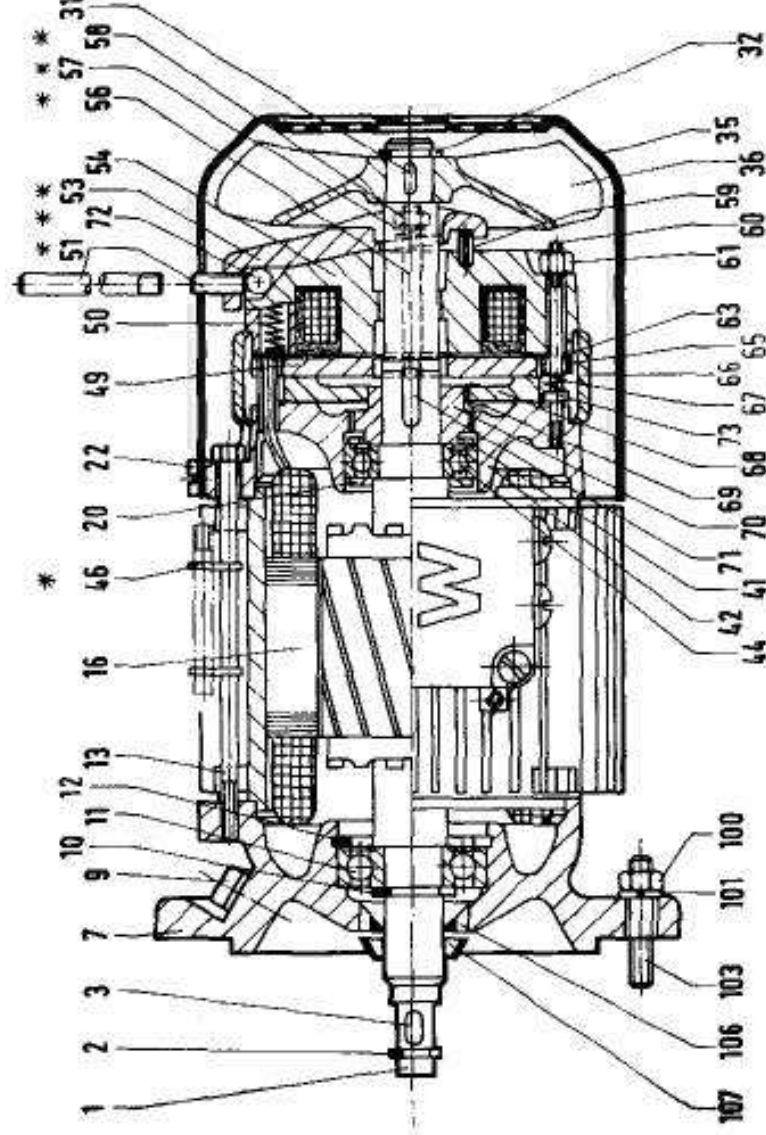
pour montage sur tous réducteurs

① tailles 40 et 50, ② taille 60, ③ taille 70,

④ taille 80, ⑤ taille 90

09 771 27

Page 1 de 2



DT 6

* Pièces pour déblocage manuel

Rep.	Désignation	Définition	Réf.	Qté	Rep.	Désignation	Définition	Réf.	Qté
1	Rotor cpl. K-4		0 135 633 X	1	22	Vis à tête cylindrique	DIN84 AM5x6-4,8	0 011 708 0	4
1	Rotor cpl. N-4		0 135 262 8	1	31	Clavette	DIN6885C70W2 A 5x5x18	0 010 006 4	1
1	Rotor cpl. K-6		0 135 700 X	1	32	Circlips	DIN471 15x1	0 010 267 9	1
1	Rotor cpl. N-6		0 135 698 4	1	35	Capot de ventilateur		0 135 008 0	1
1	Rotor cpl. K-8/2		0 135 634 8	1	36	Ventilateur		0 135 094 3	1
1	Rotor cpl. N-8/2		0 135 263 6	1	41	Rondelle égalisation	33x39,1x0,3 K3	0 011 582 7	1
2	Anneau élastique	SW11x1	0 011 520 7	1	42	Flasque-frein		0 135 006 4	1
3	Clavette	DIN6885C70W2 A 3x3x14	0 010 069 2	1	44	Rit rainuré à billes	DIN625 6203-RS-C3	0 013 440 6	1
7	Flasque-bride ☞		0 135 033 1	1	46	Agrafe		0 135 488 4	2
7	Flasque-bride ☞		0 135 035 8	1	49	Disque de freinage		0 135 007 2	1
7	Flasque-bride ☞		0 135 037 4	1	50	Ressort frein		0 135 017 X	6
7	Flasque-bride ☞		0 135 039 0	1	50	Ressort frein rouge		0 135 018 8	6
7	Flasque-bride ☞		0 181 366 8	1	51	Tige amovible		0 135 149 4	1
9	Vis de fermeture ☞ ☞	M10x1	0 011 426 X	1	51	Tige amovible	M8x20	0 011 931 8	1
9	Vis de fermeture ☞ ☞	M12x1,5	0 011 430 8	1	53	Levier de déblocage		0 135 009 9	1
9	Vis de fermeture ☞	M22x1,5	0 011 431 6	1	54	Corps de bobine cpl.			
10	Circlips	DIN983 17x1	0 011 460 X	1	56	Goujon	DIN939 M5x50-8,8	0 010 070 6	2
11	Rit rainuré à billes	DIN625 6303-Z	0 010 520 1	1	57	Ressort conique		0 135 013 7	2
12	Circlips	DIN472 47x1,75	0 010 318 7	1	58	Erou H	DIN985 M5-m8zn-ge	0 011 776 5	2
13	Vis H	ISO4014 M5x165-6,8-A1C	0 011 869 9	4	59	Goupille spiralee	DIN7343 6x20	0 010 848 0	1
16	Stator			1	60	Vis d'assemblage	DIN939 M6x65-8,8	0 010 073 0	3
20	Bague Nilos sans ser	6203 ZAV	0 011 794 3	1					

En cas de commande de pièces unitaires, préciser les indications de la plaque signalétique, la désignation de la pièce et sa référence.

12/1995 Tous droits de modification réservés. Respecter les consignes de protection selon DIN 34



Lubrifiants
Tableau des lubrifiants

Huiles

Lubrifiants

Généralités

Sauf indication contraire lors de la commande, les entraînements SEW sont livrés avec la quantité de lubrifiant correspondant au type de réducteur et à sa position de montage ; la position de montage étant le critère déterminant (M1...M6, → chap. "Positions de montage et indications importantes à fournir lors de la commande"). En cas de modification ultérieure de la position de montage, adapter le lubrifiant en fonction de la nouvelle position de montage (voir "Quantités de remplissage").

Tableau des lubrifiants

Le tableau des lubrifiants de la page suivante indique les lubrifiants autorisés pour les entraînements de SEW. Tenir compte de la légende ci-dessous.

Abréviations utilisées, signification des champs grisés et remarques :

CLP	= Huile minérale
CLP PG	= Polyglycol (homologation USDA-H1 pour réducteurs W)
CLP HC	= Hydrocarbures de synthèse
E	= Huile-ester (classe de risque de pollution de l'eau WGK 1)
HCE	= Hydrocarbures de synthèse + huile-ester (homologation USDA-H1)
HLP	= Huile hydraulique
	= Lubrifiant synthétique (= graisse pour roulement synthétique)
	= Lubrifiant minéral (= graisse pour roulement minérale)
1)	Réducteurs à vis sans fin avec huile polyglycol : nous consulter au préalable
2)	Lubrifiant spécial uniquement pour réducteurs Spiroplan®
3)	Nous conseillons choisir SEW f _g ≥ 1,2
4)	Comportement critique au démarrage sous basses températures !
5)	Graisse fluide
6)	Température ambiante



Lubrifiant pour l'industrie agroalimentaire

Huile biologique (lubrifiant pour l'agriculture et les eaux et forêts)



Graisses pour roulements


Les roulements des réducteurs et moteurs SEW sont garnis d'usine des graisses indiquées dans le tableau suivant. Pour les roulements garnis de graisse, SEW recommande de renouveler également le graissage lors de la vidange d'huile.

	Température ambiante	Fabricant	Type
Roulements des réducteurs	-20 °C ... +60 °C	Mobil	Mobilux EP 2
	-40 °C ... +80 °C	Mobil	Mobiltemp SHC 100
	-20 °C ... +80 °C	Esso	Unirex EQ3
Roulements des moteurs	-20 °C ... +60 °C	Shell	Alvania RL3
	+80 °C ... +100 °C	Klüber	Barrierta L55/2
	-45 °C ... -25 °C	Shell	Aero Shell Grease 16
Graisses spéciales pour roulements des réducteurs			
	-30 °C ... +40 °C	Aral	Eural Grease EP 2
	-20 °C ... +40 °C	Aral	Aralube BAB EP2

Les quantités de graisse suivantes sont nécessaires :

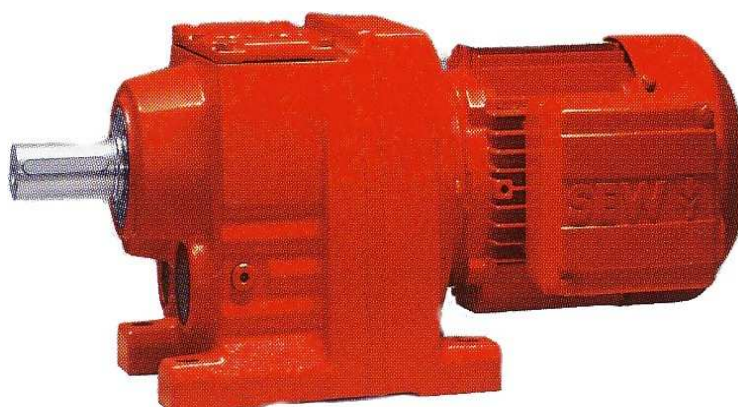
- Pour les roulements à fonctionnement rapide (côté entrée moteur et réducteur) : garnir un tiers des espaces entre les organes de roulement.
- Pour les roulements à fonctionnement lent (à l'intérieur et côté sortie des réducteurs) : garnir deux tiers des espaces entre les organes de roulement.

Tableau des huiles

R...	K...(HK...)	F...	S...(HS...)	R...,K...(HK...), F...,S...(HS...)	W...(HW...)	R32 R302												
							6)		ISO, NLGI	Mobil®	Shell	Lucas	ARAL	bp	Tribol	TEXACO	Optimat	FUCHS
							°C -50 0 +50 +100 Standard -10 +40	CLP (CC)	VG 220	Mobilgear 630	Shell Omala 220	Küberoil GEM 1-220	Aral Degol BG 220	BP Energol GR-XP 220	Tribol 1100/220	Meropa 220	Optigear BM 220	Renolin CLP 220
							-25 +80	CLP PG	VG 220	Mobil Glygoyle 30	Shell Tivela HD 220	Kübersynth GH 6-220	Aral Degol GS 220	BP Enersyn SG-XP 220	Tribol 800/220	Synlube CLP 220	Optiflex A 220	
							-40 +80	CLP HC	VG 220	Mobil SHC 630	Shell Omala HD 220	Kübersynth EG 4-220	Aral Degol PAS 220		Tribol 1510/220	Pinnacle EP 220	Optigear Synthetic A 220	Renolin Unisyn CLP 220
							-40 +40		VG 150	Mobil SHC 629	Shell Omala HD 150	Kübersynth EG 4-150				Pinnacle EP 150		
							-20 +25	CLP (CC)	VG 150 VG 100	Mobilgear 627	Shell Omala 100	Küberoil GEM 1-150	Aral Degol BG 100	BP Energol GR-XP 100	Tribol 1100/100	Meropa 150	Optigear BM 100	Renolin CLP 150
							-30 +10	HLP (HM)	VG 68-46 VG 32	Mobil D.T.E. 13M	Shell Tellus T 32	Küberoil GEM 1-68	Aral Degol BG 46		Tribol 1100/68	Rando EP	Optigear 32	Renolin B 46 HVI
							-40 +10	CLP HC	VG 32	Mobil SHC 624		Küber-Summit HySyn FG-32				Cetus PAO 46		
							-40 -20	HLP (HM)	VG 22 VG 15	Mobil D.T.E. 11M	Shell Tellus T 15	Isotex MT 30 ROT		BP Energol HLP-HM 15		Rando HDZ 15		
							Standard 0 +40	CLP (CC)	VG 680	Mobilgear 636	Shell Omala 680	Küberoil GEM 1-680	Aral Degol BG 680	BP Energol GR-XP 680	Tribol 1100/680	Meropa 680	Optigear BM 680	Renolin CLP 680
							-20 +60	CLP PG	VG 680 ¹⁾		Shell Tivela S 680	Kübersynth GH 6-680		BP Enersyn SG-XP 680	Tribol 800/680	Synlube CLP 680		
							-30 +80	CLP HC	VG 460	Mobil SHC 634	Shell Omala HD 460	Kübersynth EG 4-460				Pinnacle EP 460		
							-40 +10		VG 150	Mobil SHC 629	Shell Omala HD 150	Kübersynth EG 4-150				Pinnacle EP 150		
							-20 +10	CLP (CC)	VG 150 VG 100	Mobilgear 627	Shell Omala 100	Küberoil GEM 1-150	Aral Degol BG 100	BP Energol GR-XP 100	Tribol 1100/100	Meropa 100	Optigear BM 100	Renolin CLP 150
							-25 +20	CLP PG	VG 220 ¹⁾	Mobil Glygoyle 30	Shell Tivela S 220	Kübersynth GH 6-220			Tribol 800/220	Synlube CLP 220	Optiflex A 220	
							-40 0	CLP HC	VG 32	Mobil SHC 624		Küber-Summit HySyn FG-32				Cetus PAO 46		
							-30 +40	HCE	VG 460		Shell Cassida Fluid GL 460	Küberoil 4UH1-460 N	Aral Eural Gear 460			Optileb GT 460		
							-20 +40	E	VG 460			Küberbio CA2-460	Aral Degol BAB 460				Optisynth BS 460	
							Standard -20 +40	SEW PG	VG 460 ²⁾			Küber SEW HT-460-5						
							-40 +10	API GL5	SAE 75W90 (~VG 100)	Mobilube SHC 75 W90-LS								
							-20 +40	CLP PG	VG 460 ³⁾									
							-25 +60		00	Glygoyle Grease 00	Shell Tivela GL 00	Kübersynth UH1 6-460						
							Standard -15 +40	DIN 51 818 ⁵⁾	000 - 0	Mobilux EP 004	Shell Alvania GL 00	Kübersynth GE 46-1200	Aralub MFL 00	BP Energol LS-EP 00		Multifak 6833 EP 00	Longtime PD 00	Renolin SF 7 - 041

01 805 892

DT 9



Dossier **ressources**

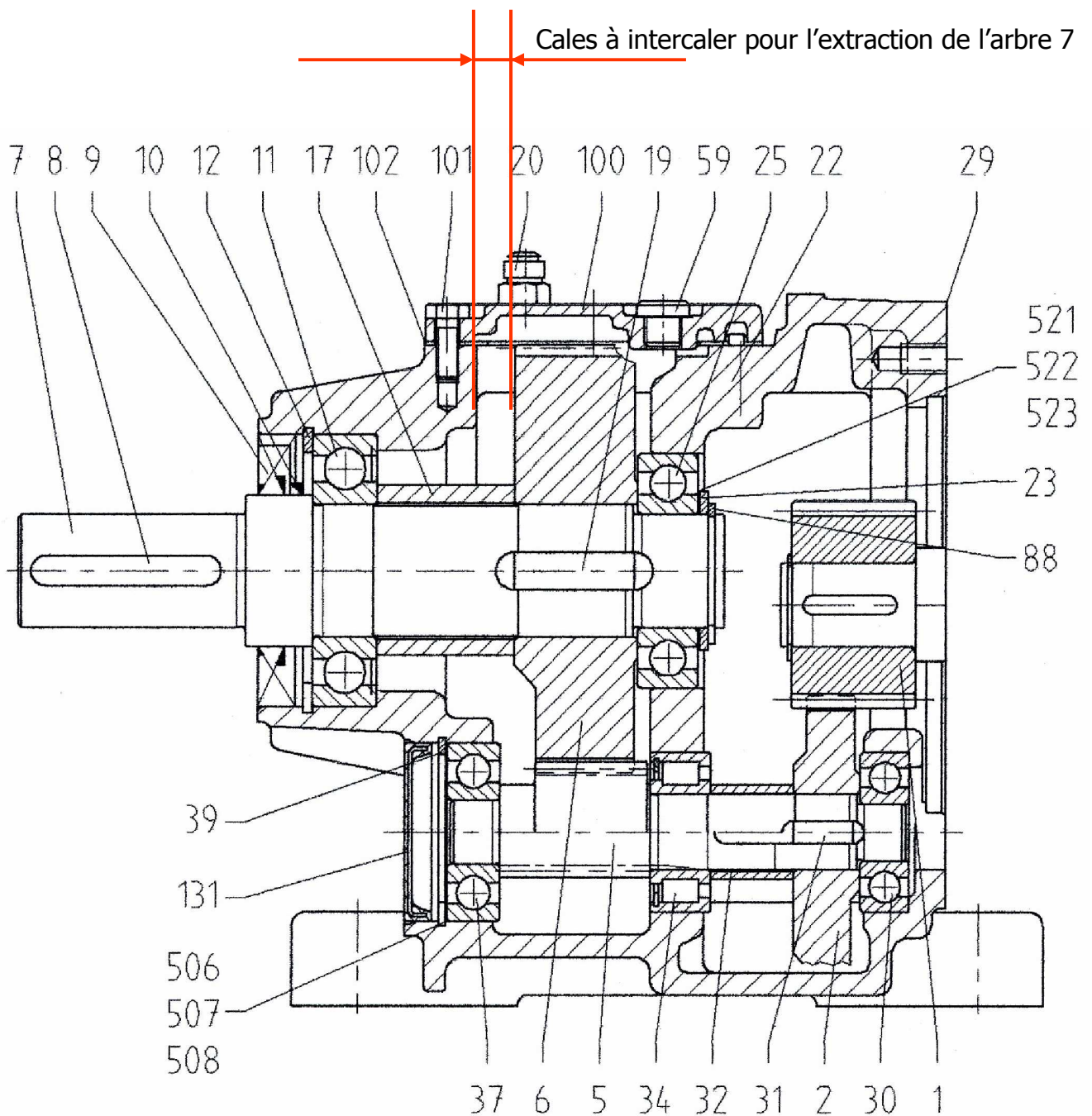
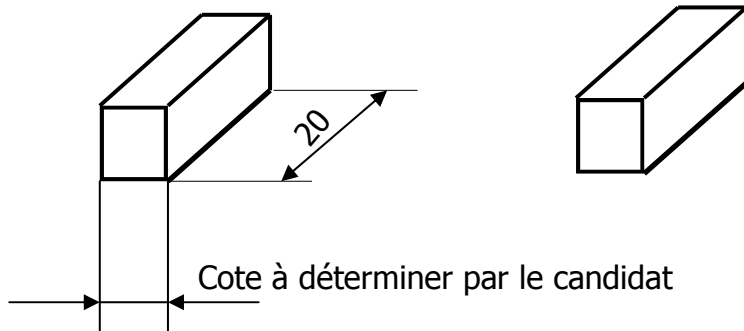
SOMMAIRE

Ce dossier comporte 2 feuilles numérotées: DR1 à DR2

- Réalisation des cales
- Procédure de montage de la bague d'étanchéité

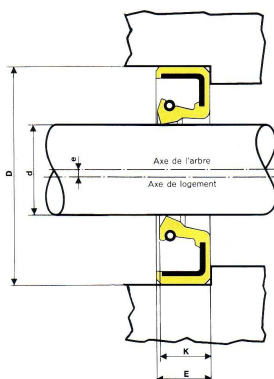
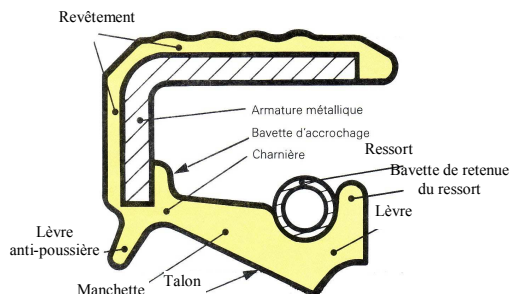
DR1
DR2

REALISATION DES CALES



JOINT A LEVRE

DESIGNATION - AJUSTEMENT



DESIGNATION

Joint à lèvres type IE ou IEL : $D * d * E$
(Ex : Type IE 28*52*7)

Matière : Nitrile, élastomère fluoré, polyacrylate, silicone

Pour les dimensions, se reporter aux catalogues des constructeurs :

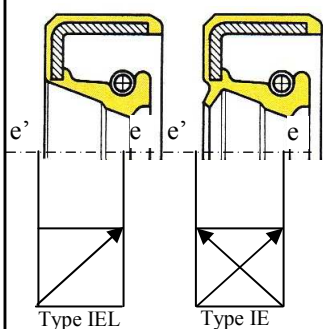
Paulstra, Nadella, le joint Français, ...

AJUSTEMENTS

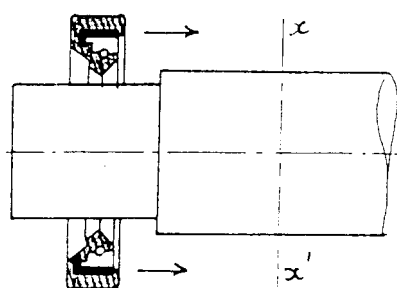
Exemple : Alésage H8 Arbre h11

Etat de surface de l'arbre : $Ra^{0,3} \sqrt{R_{cp} FG}$

MONTAGE DUES AUX FROTTEMENTS SENS ET RISQUE AU CONSEQUENCES

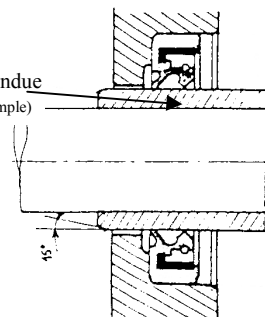


Le joint à lèvres est monté de telle façon que le passage du fluide de e vers e' soit impossible. Le fluide à retenir se trouvera donc du côté e

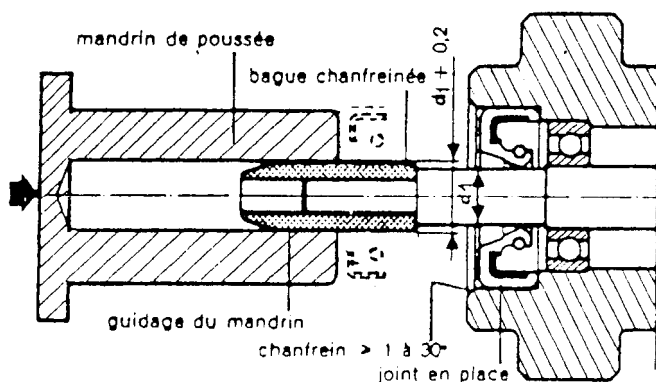


Le joint à lèvres doit venir en xx'. Au passage de l'épaule il y a risque de retournement et de détérioration de la lèvre avec perte du ressort

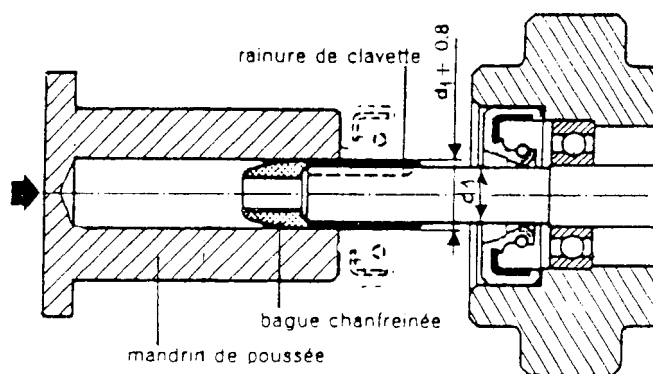
Bague rapportée en acier dur, rendue solidaire de l'arbre (collage par exemple)



A la longue le joint à lèvres parvient à user l'arbre surtout si la vitesse circonférentielle de celui-ci est importante (maxi 8m/s). Pour parer cet inconvénient on rapporte une bague en acier dur ou trempée cette bague sera éventuellement changée en même temps que le joint à lèvres



Passage d'un joint sur un épaulement à angle vif



Passage d'un joint sur une rainure de clavette

-Prendre garde de ne pas endommager la lèvre au montage. Eviter toute pliure, coupure ou déchirure qui compromettrait irrémédiablement l'étanchéité. Si l'arbre présente un épaulement que la lèvre de caoutchouc doit franchir, utiliser pour le montage une bague chanfreinée (voir ci-dessus), de même si l'arbre comporte une rainure de clavettes, des cannelures. Etc...

- La mise en place dans l'alésage recevant le joint, se fait normalement à la presse ou à la rigueur au marteau par l'intermédiaire d'un mandrin tubulaire de diamètre extérieur légèrement inférieur à celui du joint. Il est indispensable de pratiquer un chanfrein (au moins 1 mm à 30° à l'entrée de l'alésage recevant le joint).

- La lèvre du joint est à enduire d'huile ou de graisse avant montage de façon à éviter le travail à sec au démarrage. Le joint doit être graissé non seulement intérieurement mais aussi extérieurement au moment du montage.