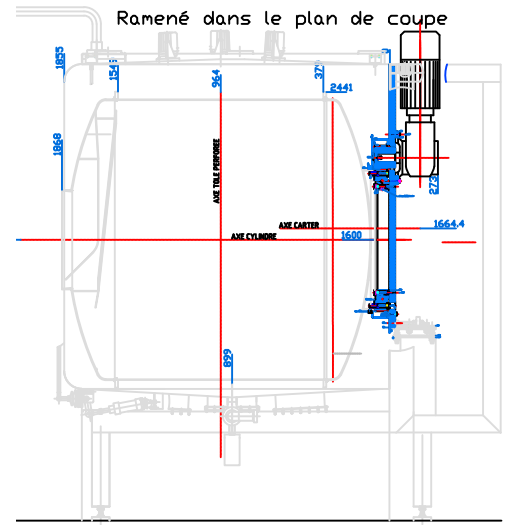
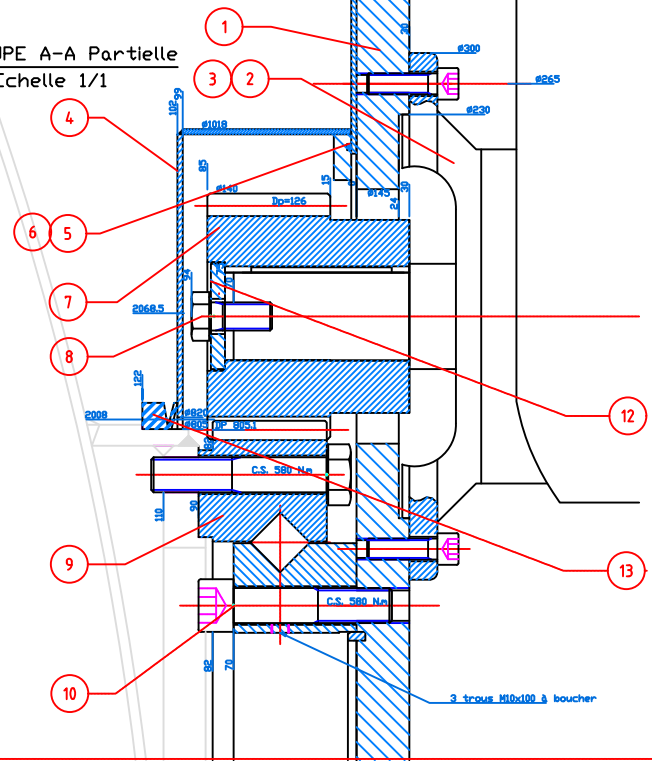


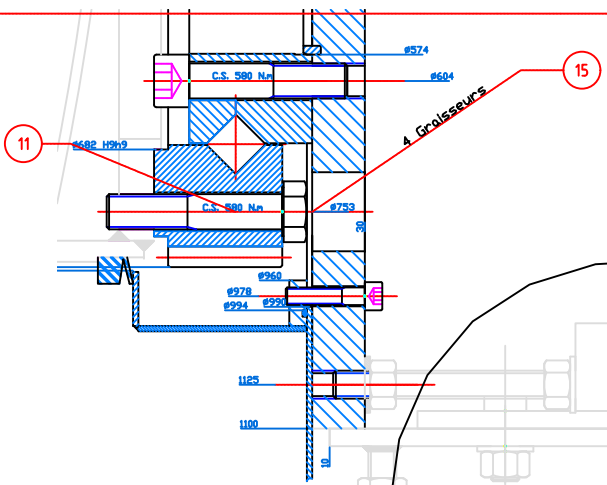
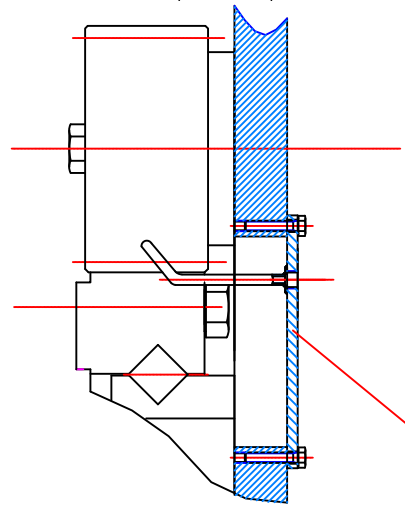
COUPE A-A Partielle
Echelle 1/1



Ramené dans le plan de coupe

COUPE B Partielle
Echelle 1/1

Tube de graissage ramené dans le plan de coupe



Plaque de graissage 100x50 lettres Nôires
Fond rouge à fixer au montage par 4 clous cannelés Ø3

GRAISSAGE
Engrenage :
Esso Surret Fluid 30F
Chemin de roulement : graisseurs sphérique :
Esso BEACDN EP2

Conseils de montage : les boulons doivent être montés graissés. Le serrage doit être progressif et diamétralement opposés. Le serrage final doit être uniforme sur toute la couronne.
Couple de serrage = 580 Nm pour vis classe 10.9
Vérifier le serrage après 100h de service, à recontôler 3 mois après.
Le bouchon et le raccord de trempé devront se situer sur une horizontale.

Voir S/ens. Chassis

17	Vis M16x30	2	A2
16	Plaque	1	22CN18-10
15	Graisseur à tête sphérique M10x100	3	NF R 165-21
13	JOINT Y-RING SKF	1	Y-800A Nitrile alimentaire
12	Rondelle D=60 d=18 ép.8	1	
11	Vis H, M20x100	18	Cl. 10.9
10	Vis CH, M 20 x 90	18	Cl. 10.9
9	COURONNE ROLLIX	1	06.0675.00.220.0b
8	Vis H, M16x30	4	Cl. 8.8
7	PIGNON Z1 DENTS	1	105/115 daN/mm ² 4ZCD4
6	Vis Ch, M10x45	8	A2
5	JOINT TORIQUE Ø99x TORE Ø3	1	Collé bout à bout silicone
4	CARTER	1	22CN18-10
3	Vis Ch, M12x40	4	A2
2	MOTOREDUCTEUR SEW USOCOM (Fourrière DUMOULINI)	1	MF77 DV112 M4 n=62 B5II A b.a.b.180° IP55, 50Hz BM HR + V.S
1	PLAQUE DE MOTORISATION	1	Zing. Bichro. XCA8
Regl. Désignation		NN	Référence Matière

D	24.07.97	Ajout de la coupe B	FH
C	30.06.97	Ajout graisseur pour pignon/couronne	FH
B	13.06.97	Mise à jour nomenclature	FJL
A	13.06.97	Mise à jour nomenclature	FJL
INDICE		DATE	MODIFICATIONS
CLIENT :		Modifié par	
DESIGNATION :		ID A 500XP	
		S/ens. Motorisation	



SEW EUROPE
21 Le cloître
37080 TROUVÉRY EN VAL DE FRANCE
DATE: 06/97
REV: 12
54939-02-00