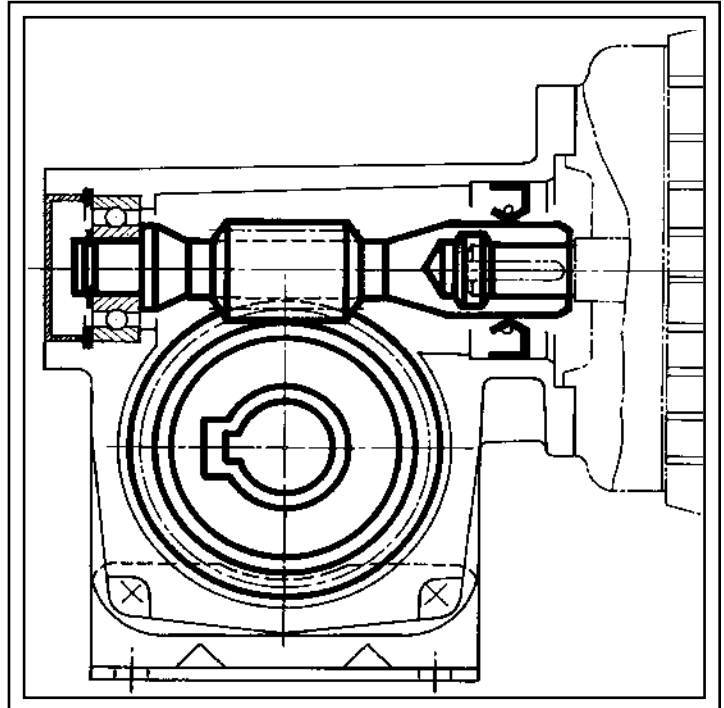
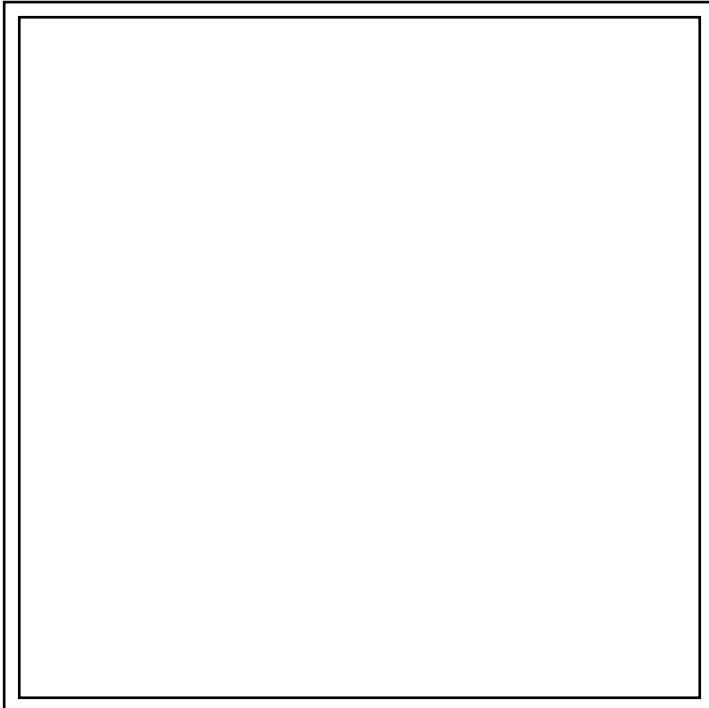
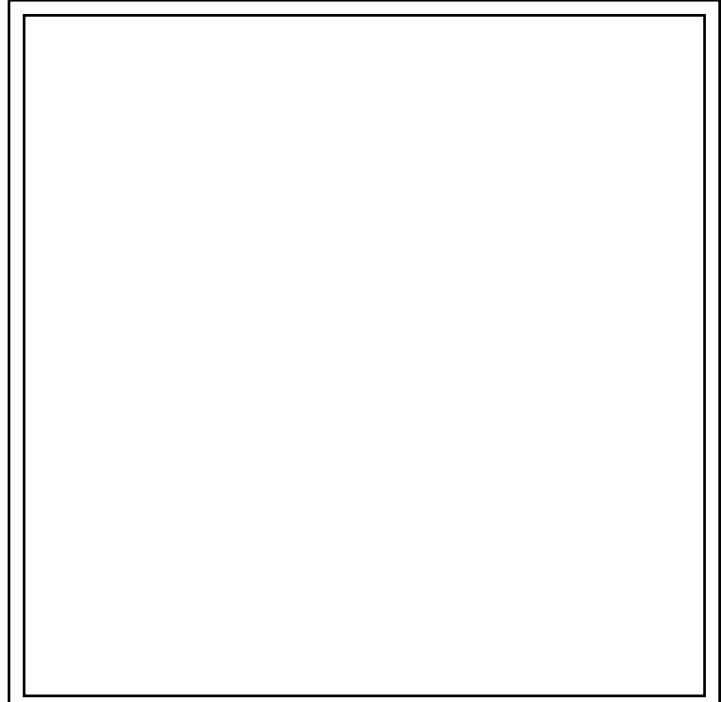




Réf. 1146 F - 4.33 / c - 10.00



MINIBLOC MVA-MEVA

Installation et maintenance

GN 004000 a

Minibloc MVA - MEVA

RECOMMANDATIONS D'INSTALLATION

Pour le réducteur :

- Enlever les protections des arbres (embouts plastiques).
- Monter les réducteurs sur des supports rigides et plans ; ils doivent être isolés des vibrations.
- Monter les accouplements, pignons, poulies, avec le plus grand soin (les chauffer). Eviter le montage au marteau en frappant en bout d'arbre.
- Pour les pignons et poulies, s'assurer que l'effort radial est correct (voir tableaux de sélection).
- Assurer une tension normale et un bon alignement de la transmission ; garder un bon parallélisme des arbres.
- Pour les accouplements directs par manchon, vérifier l'alignement des axes.

NOTA : En cas de stockage longue durée, faire tourner à la main avant mise en route pour éviter de détériorer les joints.

Malgré tout le soin apporté à la fabrication et au contrôle de ce matériel, LEROY-SOMER ne peut garantir à 100 % l'absence de fuite de lubrifiant. Au cas où ces fuites pourraient avoir des conséquences graves mettant en jeu la sécurité des biens et des personnes, il appartient à l'installateur de prendre toutes les précautions nécessaires pour éviter ces conséquences.

Pour le moteur : Voir recommandations page 10

COMMANDES DE PIECES DETACHEES

Renseignements indispensables à fournir

a) à prendre sur la plaque signalétique du réducteur :

- 1 - Définition du réducteur
- 2 - Type de fixation
- 3- Réduction exacte de l'appareil
- 4 - Numéro de fabrication

b) à prendre sur la nomenclature correspondante :

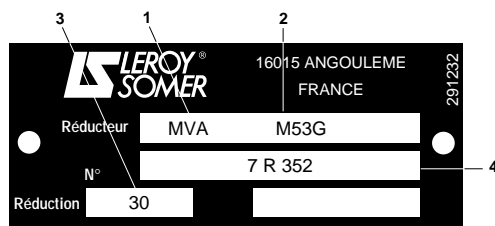
- repère et désignation de la pièce

c) Si moteur accouplé au réducteur, prendre sur plaque moteur :

- (Pour le moteur : voir notice correspondante)
- type moteur
 - polarité (ou vitesse en min^{-1})
 - puissance en kW

Attention : bride et arbre moteur spéciaux pour ces réducteurs.

Exemple :



Type de réducteur	Fixation	Réduction	Numéro de fabrication	Pièce repère	Type moteur Polarité-puissance
1	2	3	4		
Ex. : MVA	M53G	30	7 R 352	roue rep. 51	LS 63 - 0,18 kW

LUBRIFICATION

Ces réducteurs sont graissés à vie
Il n'y a pas de bouchons de remplissage, de vidange, et de niveau

-Graisse d'origine:

Graisse LUBRILOG LX DDEB 00
Base synthétique
Grade 00
Pénétration travaillée 400/430
Température d'utilisation $-40^{\circ}/+150^{\circ}$
Point de goutte >130
Fournisseur:

LUBRILOG - 26260 S^t DONAT S/ L' HERBASSE

En cas de démontage :

graisses synthétiques pour roues et vis sans fin de caractéristiques similaires

Par exemple:

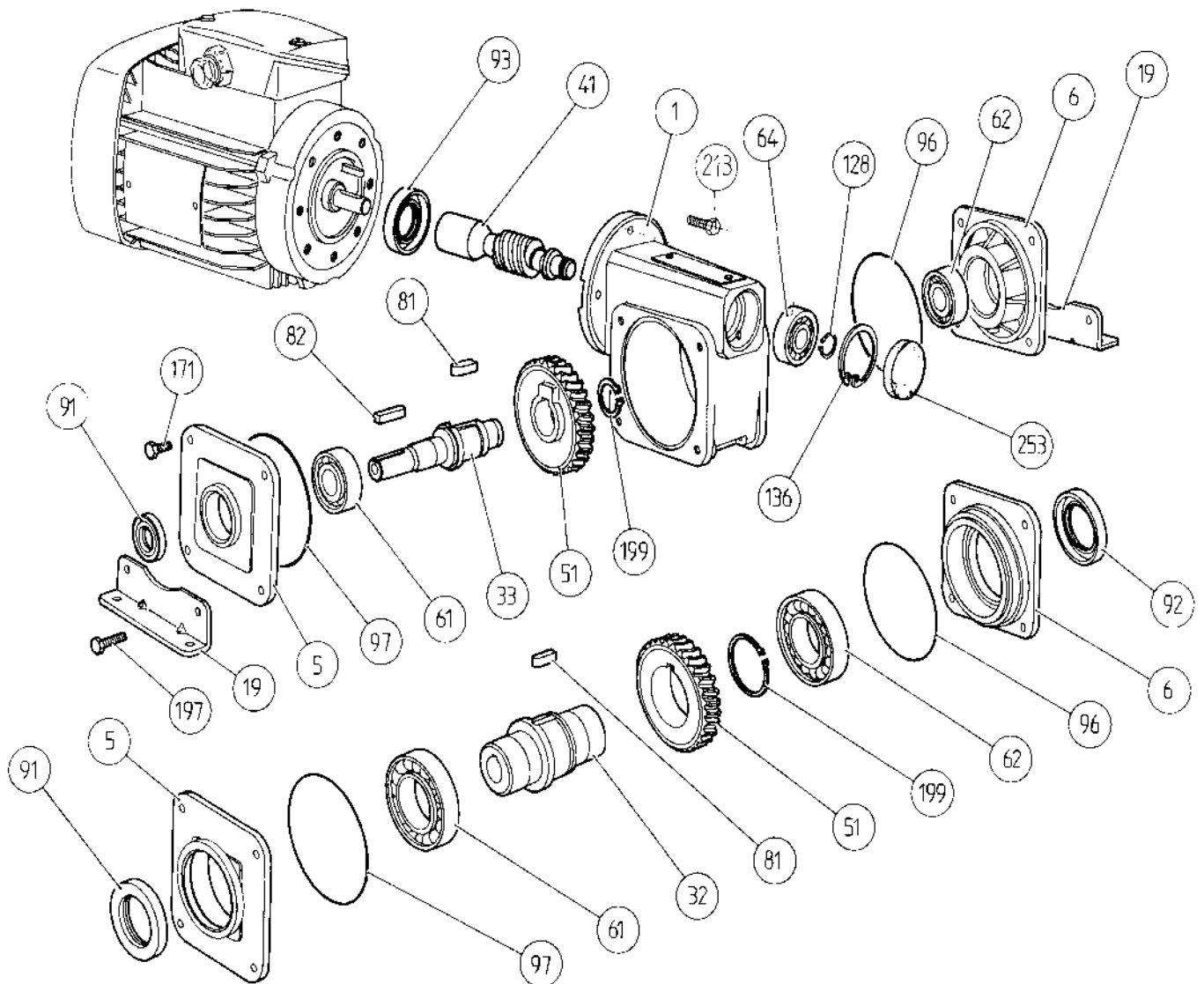
Structovis P 00 - de KLUBER
Tivella Compound A - de SHELL
Energrease GSF- de BP

Nota:

Ne pas mélanger les graisses,
vidanger,
bien laver au trichloréthylène ou produit similaire,
remplir le carter au 2/3 avec graisse neuve

Minibloc MVA

VUE ECLATEE MVA à pattes

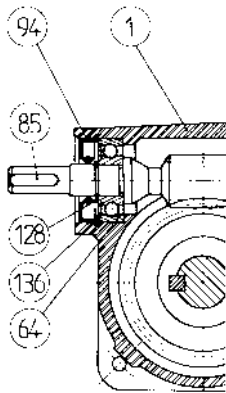


REP	QTE	DESIGNATION
1	1	Carter
5	1	Palier gauche
6	1	Palier droit
19	2	Pattes rapportées
32	1	Arbre lent creux
33	1	Arbre lent à gauche
41	1	Vis sans fin
51	1	Roue bronze
61	1	Roulement gauche d'arbre lent
62	1	Roulement droit d'arbre lent
64	1	Roulement de vis sans fin
81	1	Clavette de roue bronze

REP	QTE	DESIGNATION
82	1	Clavette bout d'arbre lent
91	1	Joint à lèvres gauche d'arbre lent
92	1	Joint à lèvres droit d'arbre lent
93	1	Joint à lèvres de vis sans fin
96	1	Joint de palier droit
97	1	Joint de palier gauche
128	1	Circlips d'arrêt de vis sans fin
136	1	Circlips d'arrêt de roulement de vis sans fin
171	4	Vis pour paliers d'arbre lent
197	4	Vis pour palier et pattes
199	1	Circlips d'arrêt de roue bronze
213	3	Vis fixation moteur sur réducteur
253	1	Obtuteur

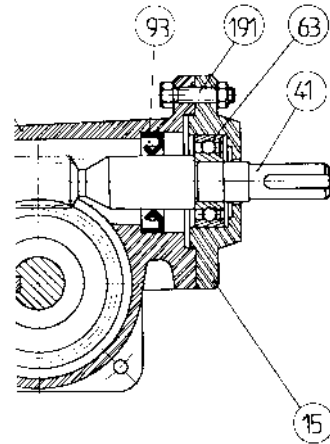
Minibloc MVA

Montage avec bout d'arbre rapide



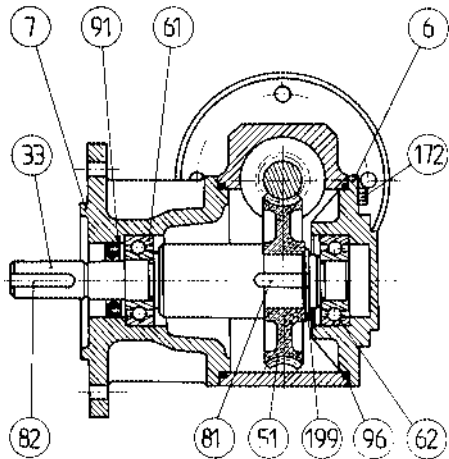
REP	QTE	DESIGNATION
1	1	Carter
64	1	Roulement de vis sans fin
85	1	Clavette bout d'arbre rapide
94	1	Joint à lèvres de vis sans fin
128	1	Circlips d'arrêt vis sans fin
136	1	Circlips d'arrêt roulement de vis sans fin

Montage avec bout d'arbre primaire



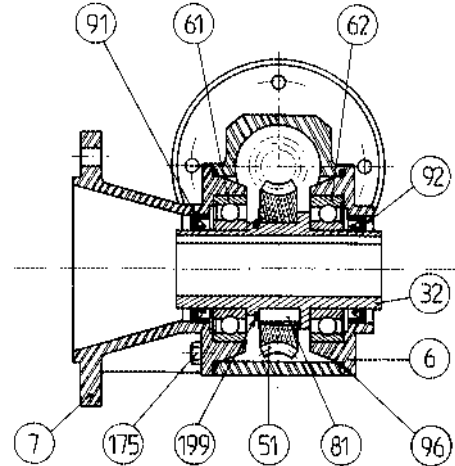
REP	QTE	DESIGNATION
15	1	Chapeau arbre primaire
41	1	Vis sans fin
63	1	Roulement entrée vis sans fin
93	1	Joint à lèvres entrée vis sans fin
191	3	Vis fixation carter /chapeau arbre primaire

Montage avec flasque bride/arbre plein



REP	QTE	DESIGNATION
6	1	Palier droit
7	1	Bride rapportée gauche
33	1	Arbre lent gauche
51	1	Roue bronze
61	1	Roulement gauche arbre lent
62	1	Roulement droit arbre lent
81	1	Clavette roue bronze
82	1	Clavette bout d'arbre lent
91	1	Joint à lèvres gauche arbre lent
96	2	Joints de palier bride
172	8	Vis de fixation palier bride/carter
199	1	Circlips d'arrêt roue bronze

Montage avec flasque bride/arbre creux



REP	QTE	DESIGNATION
6	1	Palier droit
7	1	Bride rapportée gauche
32	1	Arbre lent creux
51	1	Roue bronze
61	1	Roulement gauche arbre lent
62	1	Roulement droit arbre lent
81	1	Clavette roue bronze
91	1	Joint à lèvres gauche arbre lent
92	1	Joint à lèvres droit arbre lent
96	2	Joints de palier bride
175	8	Vis de fixation palier bride/carter
199	1	Circlips d'arrêt roue bronze

Minibloc MVA

CONSEILS DE DEMONTAGE ET REMONTAGE

1°/ Démontage :

Démontage moteur

- Enlever les 3 vis de fixation du réducteur sur le moteur réf. 213
- Désaccoupler le réducteur du moteur (pour se faire utiliser 2 leviers dans les 2 encoches prévues dans la bride du carter du réducteur)

Démontage de la vis sans fin

- retirer l'obturateur rep. 253 (en principe obligation de le détériorer, en commander un neuf)
- retirer le circlips rep. 136
- retirer la vis rep. 41 en la poussant par le côté moteur
- retirer le circlips rep. 128 et le roulement rep. 64 (arrache moyeux)

Démontage de l'arbre lent

- retirer les 4 vis (2 rep. 171 et 2 rep. 197) du flasque rep. 6 opposé au bout d'arbre
- frapper sur le bout d'arbre pour le faire sortir (rep. 33 ou 32)
- retirer le flasque gauche rep. 5 du carter
- Démontage de la roue bronze
- retirer le flasque rep. 6 de dessus son roulement
- retirer les 2 roulements rep. 61 et rep. 62 (arrache moyeux)
- retirer le circlips rep. 199
- retirer la roue bronze rep. 51 (arrache moyeux) (repérer le sens de la roue bronze-côté dépassement du moyeu de la roue du côté du circlips sur l'arbre)

2°/ Remontage:

Avant remontage bien nettoyer toutes les pièces. De préférence changer tous les joints

a/ Roue bronze et arbre lent

Effectuer les opérations en sens inverse
Avant de remonter la vis sans fin dans le carter, remplir de graisse (voir paragraphe graissage)-volume environ 2/3 du volume intérieur

b/ Vis sans fin et moteur

Effectuer également les opérations en sens inverse
Pour toutes ces opérations bien utiliser des outils appropriés (bagues, clés pinces à circlips)

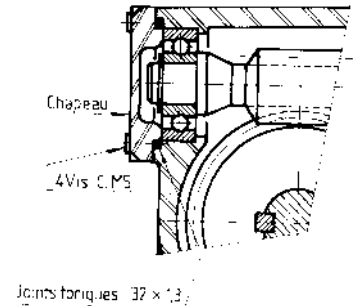
c/ Assembler le réducteur sur le moteur

Montage du roulement de butée

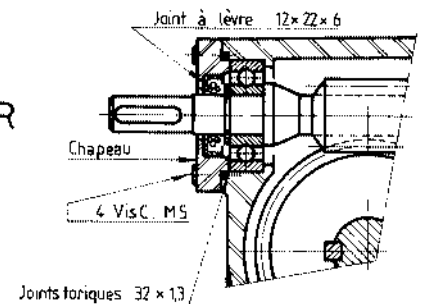
Il y a deux sortes de montage du roulement de butée sur la vis sans fin

1°/ Montage avec chapeau de butée (vissé par 4 vis sur le carter)

Avec B.A.R

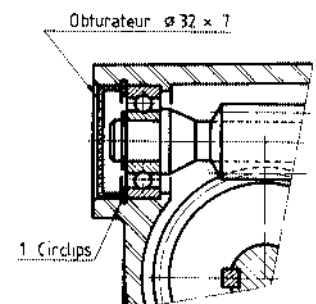


Avec B.A.R

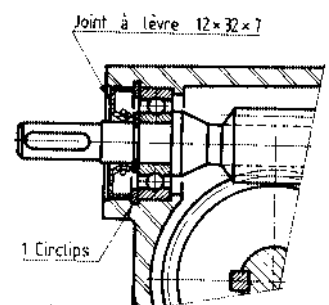


2°/ Montage avec obturateur et circlips dans l'alésage du carter. (Attention: dans ce cas pour le démontage de la vis, le joint ou l'obturateur est détérioré)

Sans B.A.R

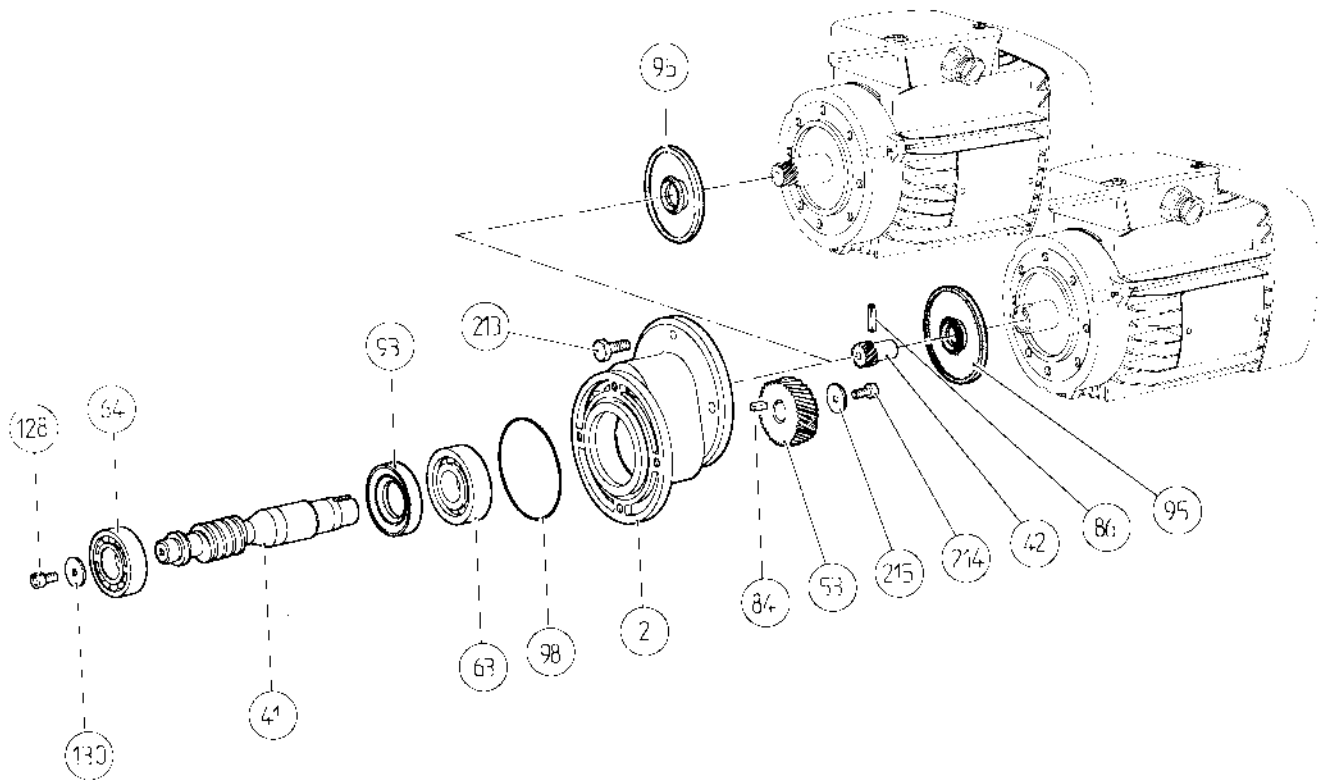


Avec B.A.R



Minibloc MEVA

VUE ECLATEE MEVA



REP	QTE	DESIGNATION
2	1	Carter train primaire
41	1	Vis sans fin
42	1	Pignon acier
53	1	Roue de vitesse acier
63	1	Roulement E vis sans fin
64	1	Roulement OE vis sans fin
84	1	Clavette roue de vitesse
86	1	Goupille pignon acier

REP	QTE	DESIGNATION
93	1	Joint à lèvres E vis sans fin
95	1	Joint à lèvres E (2 ^{eme} joint) vis sans fin
98	1	Joint carter train primaire
128	1	Elément d'arrêt vis sans fin
130	1	Rondelle pour vis 128
213	3	Vis de fixation train primaire/arbre moteur
214	1	Elément d'arrêt roue de vitesse
215	1	Rondelle pour vis 214

Minibloc MEVA

Conseils pour démontage, remontage du train primaire

1°/ Démontage

-Devisser les 3 vis rep. 213 de fixation du carter roue et vis sur carter train primaire

Retirer le réducteur roue et vis du réducteur train primaire

-Retirer la vis rep. 214, la roue taillée rep. 53, la clavette rep. 84, et le roulement rep. 63

-Pour démonter la partie réducteur roue et vis (MVA) se reporter page 6

-Retirer les 3 vis extérieures + la vis intérieure rep. 213 qui fixent le carter rep. 2 sur le flasque moteur

Retirer le carter train primaire rep. 2

Pour le pignon moteur : 2 cas possible

1°/ Pignon moteur abrégé

- retirer le joint rep. 95 - changer le joint si nécessaire.

En cas d'usure du pignon, il faut changer le rotor

2°/ Pignon moteur rapporté

- retirer la goupille rep. 86

- arracher le pignon (en le serrant dans l'étau)

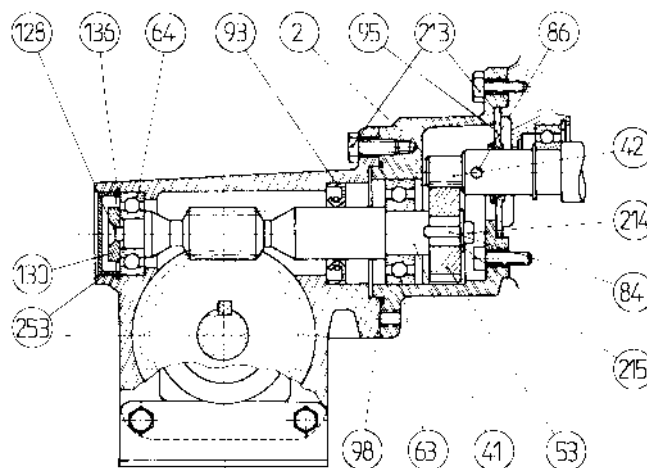
- enlever le joint rep. 95 et le changer si nécessaire

Attention : Dans le cas d'un pignon dont le diamètre extérieur est supérieur au diamètre de l'arbre, il faut impérativement arracher le pignon pour changer le joint-changer le joint et le pignon-Remonter le joint avant le pignon

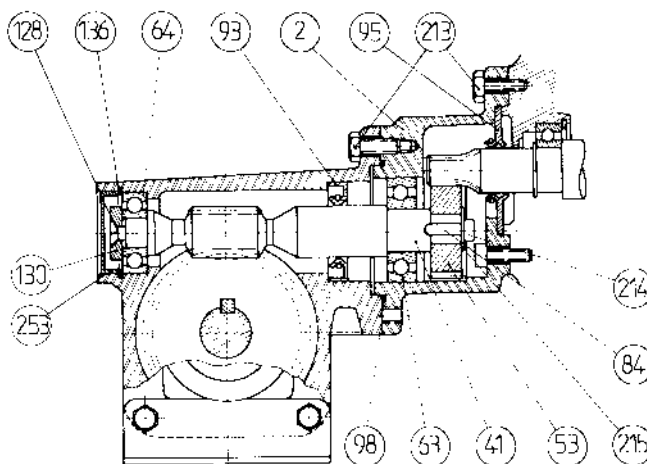
2°/Remontage

-Procéder à l'inverse du remontage

Montage avec pignon moteur rapporté



Montage avec pignon moteur abrégé



MOTORISATION

1) Motoréducteurs avec moteur asynchrone

Se reporter à la notice "Recommandations pour stockage et mise en service des moteurs asynchrones".

2) Motoréducteurs avec moteur courant continu

Se reporter à la notice "Recommandations pour stockage et mise en service des moteurs à courant continu".



motralec . 4 rue Lavoisier . ZA Lavoisier . 95223 HERBLAY CEDEX. Tel. : 01.39.97.65.10 / Fax. : 01.39.97.68.48
Demande de prix / e-mail : service-commercial@motralec.com . Site Internet : www.motralec.com