

Poulibloc 2000

LUBRIFICAÇÃO

O redutor Poulibloc é fornecido sem óleo. Antes da colocação em serviço é preciso:

- 1- determinar a posição de montagem;
- 2- instalar o bujão de esvaziamento (magnético) no ponto baixo do redutor;
- 3- atestar com óleo até ao bujão indicador de nível de óleo;
- 4- instalar o bujão respirador no ponto alto do redutor.

Óleos recomendados

Redutor sem anti-retorno: para funcionamento entre -10 e +50 °C, óleo mineral extrema pressão ISO VG 220 EP*; entre -30 e +50 °C óleo sintético PAO ISO VG 150 (Mobil SHC 629).

Redutor com anti-retorno: nunca usar óleo de extrema pressão (EP).

Entre -10 e +50 °C, é possível utilizar óleo mineral ISO VG 100 (não EP), mas neste caso recomenda-se a desclassificação do redutor (factor de serviço 1,25 no mínimo).

Manutenção e mudança de óleo

- Óleo mineral: mudança em cada 5000 h.
- Óleo sintético; para uma temperatura de funcionamento que vá até 70 °C, mudança em cada 25000 horas.

Recomenda-se a verificação periódica do nível de óleo.

Capacidade de óleo

As quantidades de óleo indicadas (ver quadro) são aproximadas: utilizar apenas para determinar a quantidade de óleo a atestar. Para a quantidade exacta, encher o redutor até ao seu bujão indicador de nível (fig. 13).

Nota: para uma inclinação em relação à horizontal, os bujões indicadores de nível podem ser utilizados até A = 35° e B = 30° (fig. 12).

Para montagem em posições especiais não indicadas, consultar-nos:

- *Ex. BP: Energol GR XP 220 - ELF: Réductelf 220 - ESSO: Spartan EP220 - SHELL: Omala 220.

ENCOMENDA DE PEÇAS

Quando encomendar, é favor indicar:

- tipo do redutor,
- diâmetro da casquilho cónico, (ou diâmetro do veio PV),
- redução exacta,
- número de fabricação,
- número e designação da peça.

LUBRIFICAZIONE

Il riduttore Poulibloc viene fornito senza olio. Prima della messa in servizio, occorre:

- 1- stabilire la posizione di montaggio;
- 2- installare il tappo di scarico (magnetico) sulla parte bassa del riduttore;
- 3- riempire d'olio fino al tappo di livello;
- 4- installare il tappo di sfiato nella parte alta del riduttore.

Tipi di olio consigliati

Riduttore senza dispositivo antiritorno: per funzionamento tra -10 e +50°C, olio minerale alta pressione ISO VG 220 EP*; tra -30 e +50°C: olio sintetico PAO ISO VG 150 (Mobil SHC 629).

Riduttore con dispositivo antiritorno: mai olio alta pressione (EP).

Tra -10 e +50°C, è possibile utilizzare un olio minerale ISO VG 100 (non EP) ma, in tal caso, è opportuno declassare il riduttore (fattore di servizio minimo 1,25).

Manutenzione ordinaria, cambio d'olio

- Olio minerale : un cambio completo ogni 5000 ore.
- Olio sintetico : per una temperatura di funzionamento fino a 70°C, un cambio ogni 25000 ore. Si raccomanda di verificarne periodicamente il livello.

Quantità d'olio

Le quantità d'olio indicate (vedere tabella) sono approssimative: utilizzarle solo per stabilire di quanto olio rifornirsi. Per la quantità esatta, **riempire il riduttore fino al tappo di livello (fig.13).**

Nota : per un'inclinazione rispetto all'orizzontale, i tappi di livello possono essere utilizzati fino a A=35° e B=30° (fig. 12).

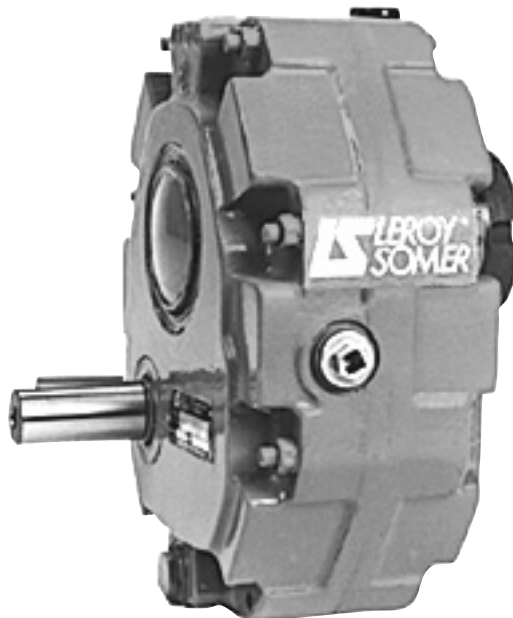
Per un montaggio in posizione speciale, non indicata, consultarci.

- *Es. : BP : Energol GR XP 220 - ELF : Réductelf 220 - ESSO : Spartan EP220 - SHELL : Omala 220.

ORDINE DEI PEZZI

Indicare, nell'ordine, i seguenti dati:

- tipo di riduttore,
- alesaggio dell'anello conico, (o diametro d'albero PV),
- riduzione esatta,
- numero di serie,
- numero e denominazione del pezzo.



Apesar de terem sido tomadas todas as precauções na fabricação e controlo deste material, a LEROY-SOMER não pode garantir a 100% a ausência de fugas de lubrificante. Nos casos em que estas fugas possam ter graves consequências colocando em risco a segurança de bens e pessoas, é responsabilidade do instalador tomar todas as precauções necessárias para evitar consequências.

Os dados são susceptíveis de modificação sem pré-aviso.

Nonostante l'attenzione riposta nella fabbricazione e nel controllo del materiale, LEROY-SOMER non può garantire al 100% contro le perdite di lubrificante. Se tali perdite rischiano di avere gravi conseguenze per la sicurezza delle persone e delle cose, sarà compito dell'installatore adottare tutte le misure necessarie ad evitare tali conseguenze.

I dati sono suscettibili di modifica senza preavviso.

Poulibloc 2000

MONTAGEM DO CASQUILHO CÔNICO

I- Casquilho de diâmetro pequeno (fig. 1):

- A- Instalar a chave (1) na ranhura do casquilho cônico (2).
- B- Inserir o casquilho cônico (2) no veio oco do redutor assegurando-se que a chave está bem introduzida na ranhura do cubo.
- C- Introduzir o roscado da porca de fixação (3) no casquilho cônico e rodá-lo 2 voltas no sentido anti-horário.

II- Casquilho de diâmetro grande (fig. 2):

- A- Instalar a chave especial (4) na ranhura do veio oco.
- B- Inserir o casquilho cônico (2) no veio oco do redutor.
- C- Introduzir o roscado da porca de fixação (3) no casquilho cônico e rodá-lo 2 voltas no sentido anti-horário.

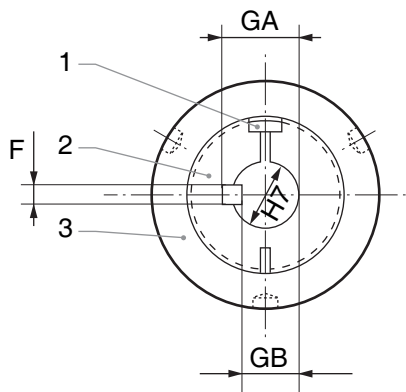


fig. 1

MONTAGGIO DELL'ANELLO CONICO

I- Anello con alesatura piccola (fig. 1) :

- A- Montare la chiave (1) nella scanalatura dell'anello conico (2).
- B- Inserire l'anello conico (2) nell'albero cavo del riduttore verificando che la chiave sia ben sistemata nella scanalatura del mozzo.
- C- Inserire la filettatura del dado a sfere (3) sull'anello conico e ruotarlo di 2 giri in senso antiorario.

II- Anello con alesatura grande (fig. 2) :

- A- Montare la chiave speciale (4) nella scanalatura dell'albero cavo.
- B- Inserire l'anello conico (2) nell'albero cavo del riduttore.
- C- Inserire la filettatura del dado a sfere (3) sull'anello conico e ruotarlo di 2 giri in senso antiorario.

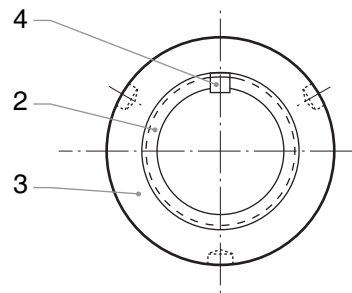


fig. 2

MONTAGEM DO REDUTOR (fig. 3)

A- Montar o redutor com o seu casquilho no veio a accionar (5).

Nota: para os casquilhos com diâmetro grande, tomar o cuidado de ver se esta chave especial está bem inserida na ranhura do cubo.

B- Fazer deslizar o redutor até à posição desejada. Ele deve ser montado de tal forma que a cota "A" seja no mínimo de 6 mm e no máximo igual ao diâmetro do veio.

C- Apertar a porca de fixação (3) com a chave especial (fornecida) até que o casquilho entre completamente no redutor. Não aplicar sobre a porca uma força superior a 70 N.m.

D- Apertar o parafuso (6) de bloqueio da porca.

Nota: inspeccionar e apertar o casquilho cônico após 8 horas de funcionamento.

Para desmontar o redutor ou o casquilho cônico, executar as operações pela ordem inversa.

Atenção, nunca retirar o parafuso 299 (da lista de peças).

Nota: o tampão de protecção do cubo pode ser retirado no caso do veio ser passante. Nos outros casos, deixá-lo no seu lugar como protecção contra as poeiras e as intempéries.

MONTAGGIO DEL RIDUTTORE (fig.3)

A- Montare il riduttore con il suo anello sull'albero condotto (5).

Nota: per gli anelli con alesatura grande, aver cura di inserire bene la chiave speciale nella scanalatura del mozzo.

B- Far scorrere il riduttore fino alla posizione desiderata. Dev'essere montato in modo tale che la quota "A" sia almeno di 6 mm e al massimo uguale al diametro dell'albero.

C- Stringere il dado a sfere (3) con la chiave speciale (fornita) fino a completo inserimento dell'anello nel riduttore. Non applicare al dado una coppia di serraggio superiore a 70 N.m.

D- Stringere la vite (6) di bloccaggio del dado.

Nota : dopo 8 ore di funzionamento, controllare e stringere nuovamente l'anello conico.

Per smontare il riduttore o l'anello conico, eseguire le operazioni in senso inverso

Attenzione : non rimuovere mai la vite contrassegnata col numero 299.

Nota : il tappo di protezione del mozzo può essere rimosso solo nel caso in cui l'albero sia passante. Negli altri casi, tenerlo a protezione dalle polveri e dalle intemperie.

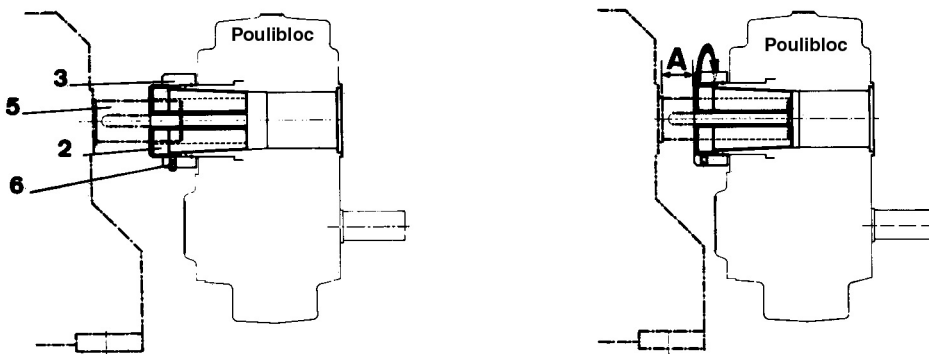


fig. 3

Poulibloc 2000

Diâmetros standard / Alesaggi standard (fig. 1)				Casquilhos cónicos segundo o tamanho do redutor / Anelli conici per taglia							
D H7	F	GB	GA	20	21	22	23	24	25	26	27
20	6	16,5	22,5	●							
25	8	21	28	●	●						
30	8	26	33	●	●	●					
35	10	30	38	●●	●	●	●				
40	12	35	43	●●	●	●	●				
45	14	39,5	48,5		●●	●	●	●			
50	14	44,5	53,5		●●	●●	●	●			
55	16	49	59			●●	●●	●			
60	18	53	64				●●	●	●		
65	18	58	69					●●	●		
70	20	62,5	74,5					●●	●	●	
75	20	67,5	79,5					●●	●	●	
80	22	71	85						●●	●	
85	22	76	90						●●	●	
90	25	81	95							●	●
95	25	86	100							●●	
100	28	90	106							●●	●
110	28	100	116								●
120	32	109	127								●
Comprimento mínimo do veio do cliente / Lunghezza minima dell'albero condotto				80	82	105	116	134	153	194	260

● Chaveta fornecida pelo cliente com diâmetros pequenos, cotas GA indicadas / Chiavetta alb. condotto piccoli alesaggi, quote GA indicate.

●● Chaveta fornecida, cotas GA não indicadas / Chiavetta fornita, quote GA non indicate.

MONTAGEM DA POLIA NO VEIO PRIMÁRIO

Retirar o material de protecção dos veios e limpá-los com um solvente se necessário.

Montar a polia no veio primário do redutor o mais perto possível do encosto, pois um esforço radial demasiado grande reduziria a vida útil dos rolamentos (fig. 4). Utilizar um malhete suave (neoprene) ou aquecer a polia para facilitar a montagem.

Atenção: uma tensão excessiva das correias pode reduzir consideravelmente a sua vida útil e danificar os rolamentos (motor, redutor). Cumprir as instruções do fabricante das correias.

Assegurar-se do bom paralelismo das polias e correias.

Atenção: por razões de segurança, é indispensável prever uma tampa de protecção às voltas das polias e correias.

MONTAGEM DO BRAÇO DE REACÇÃO

Fixar os braços de reacção ao cárter do redutor. São recomendadas três posições, ainda que sejam possíveis 8 posições (fig. 6).

Montar o braço de reacção e fixar a placa de fixação num suporte rígido. Visto que todas as forças passam pelo braço de reacção, a sua melhor posição é a 90° da linha que passa pelo seu furo de fixação e o eixo do veio do redutor (fig. 7, 8 e 9).

O braço de reacção deve ser sempre montado de modo que a força de reacção esteja em tracção sobre o redutor. A zona de fixação, que depende do sentido de rotação do veio de saída, será:

- zona A, para rotação no sentido horário (fig. 4);
- zona B para rotação no sentido anti-horário (fig. 5).

IMPLANTAÇÃO DO MOTOR

A tensão da correia é regulada pelo braço de reacção. Instalar o motor de tal modo que a correia forme um ângulo próximo de 90° com o eixo a passar pelos veios de entrada e saída do redutor.

MONTAGGIO DELLA PULEGGIA SULL'ALBERO PRINCIPALE

Rimuovere il materiale di protezione dagli alberi e, se necessario, pulirli con un solvente.

Montare la puleggia sull'albero principale del riduttore il più vicino possibile alla spalla, altrimenti uno sforzo radiale troppo forte ridurrebbe la durata dei cuscinetti (fig.4). Utilizzare un mazzuolo morbido (neoprene) o scaldare la puleggia per facilitarne il montaggio.

Attenzione: un'eccessiva tensione delle cinghie può ridurre considerevolmente la durata e danneggiare i cuscinetti (motore, riduttore). Attenersi alle istruzioni del produttore delle cinghie.

Verificare il corretto parallelismo delle pulegge e delle cinghie.

Attenzione: per motivi di sicurezza, è indispensabile prevedere un pannello protettivo intorno a pulegge e cinghie.

MONTAGGIO DEL BRACCIO DI REAZIONE

Fissare il braccio di reazione al corpo del riduttore. Le posizioni consigliate sono 3 anche se quelle possibili sono 8 (fig. 6).

Montare il braccio di reazione e fissare il morsetto d'ancoraggio su un supporto rigido.

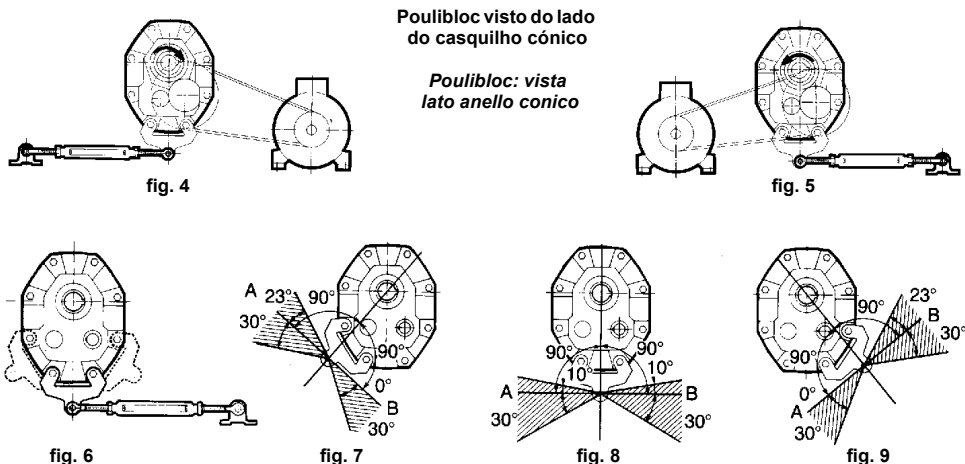
Dato che tutte le forze passano dal braccio di reazione, la sua migliore posizione è a 90° rispetto alla linea che passa attraverso il suo foro di fissaggio e l'asse dell'albero cavo del riduttore (fig. 7, 8 e 9).

Il braccio di reazione deve essere sempre montato in modo che la forza di reazione sia in trazione sul riduttore. La zona di fissaggio, che dipende dal senso di rotazione dell'albero lento, sarà:

- zona A per rotazione in senso orario (fig.4);
- zona B per rotazione in senso antiorario (fig.5).

INSTALLAZIONE DEL MOTORE

La tensione della cinghia è regolata dal braccio di reazione. Installare il motore in modo tale che la cinghia formi un angolo di circa 90° con l'asse passante attraverso gli alberi d'ingresso e d'uscita del riduttore.

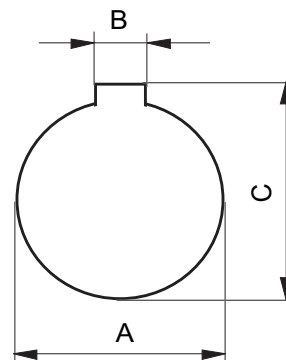


Poulibloc 2000

MONTAGEM DO VEIO OCO CILÍNDRICO, COM O VEIO DA MÁQUINA A ACCIONAR

MONTAGGIO DELL'ALBERO CAVO CILINDRICO, CON L'ALBERO DELLA MACCHINA AZIONATA

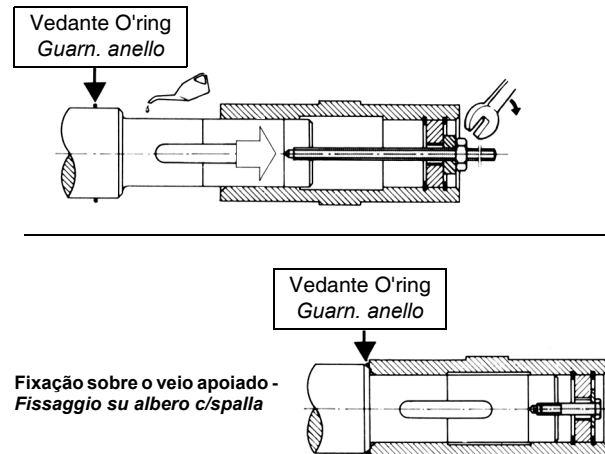
Tamanhos Taglie	ØA	B	C		Veio do cliente / Albero condotto	
			Cubo / Mozzo	Veio / Albero	Comprimento Lunghezza min.	Comprimento Lunghezza max.
PB 20	38	10	41,3	41	75	90
PB 21	42	12	45,3	45	75	100
	45	14	48,8	48,5	75	100
PB 22	48	14	51,8	51,5	95	110
	50	14	53,8	53,5	95	110
	55	16	59,3	59	95	110
PB 23	60	18	64,4	64	95	110
	55	16	59,3	59	105	120
PB 24	60	18	64,4	64	105	120
	65	18	69,4	69	125	145
PB 25	70	20	74,9	74,5	125	145
	75	20	79,9	79,5	125	145
PB 26	80	22	85,4	85	150	185
	85	22	90,4	90	150	185
PB 27	80	22	85,4	85	190	220
	100	28	106,4	106	190	220
	90	25	95,4	95	260	310
PB 27	100	28	106,4	106	260	310
	105	28	111,4	111	260	310
	110	28	116,4	116	260	310
	120	32	127,4	127	260	310



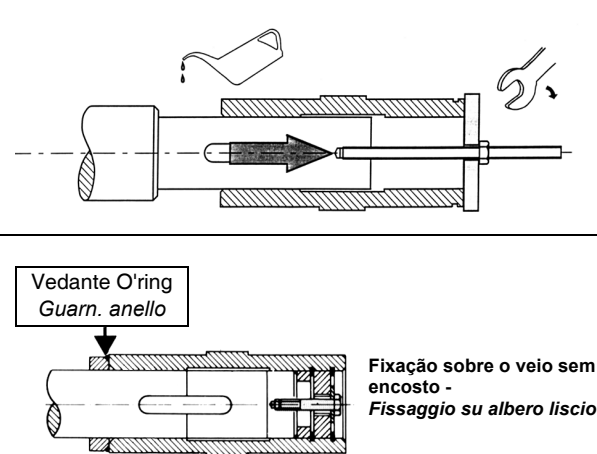
1- Assegurar-se de que o veio cilíndrico foi maquinado segundo a norma NF - E 22 - 175, com um ajustamento deslizante: g6 (o cubo é: H7).
 2- Assegurar-se de que a chaveta é normalizada e o veio tem um comprimento mínimo: ver quadro p. 3.
 3- Antes da montagem, desengordurar todas as peças, tomando o cuidado de não projectar solvente sobre as juntas.
 Efectuar uma leve lubrificação das peças em contacto, de modo a evitar a corrosão.
 A montagem deve efectuar-se sem choques, segundo o procedimento a seguir descrito.
 O redutor Pb 27 é montado sobre o veio da máquina com a ajuda de uma haste roscada, aparafusada no veio.
 Ao aparafusar a porca que prende o apoio à anilha, o veio é inserido com suavidade no cubo cilíndrico do Poulibloc.

1 -Assicurarsi che l'albero cilindrico sia fabbricato secondo la norma NF-E 22-175, con una regolazione scorrevole: g6, (il mozzo è: H7).
 2 -Verificare che la chavetta sia normalizzata e la lunghezza minima dell'albero: vedere tabella p.3.
 3 -Prima del montaggio, sgrassare tutti i pezzi, avendo cura di non schizzare solvente sulle guarnizioni.
 Lubrificare leggermente i pezzi a contatto per prevenirne la corrosione.
 Il montaggio deve avvenire evitando gli urti, secondo la procedura sotto indicata.
 Il riduttore Pb 27 è montato sull'albero della macchina con un tirante filettato, avvitato nell'albero.
 Avvitando il dado che si appoggia sulla rondella, l'albero si inserisce senza sforzo nel mozzo cilindrico del Poulibloc.

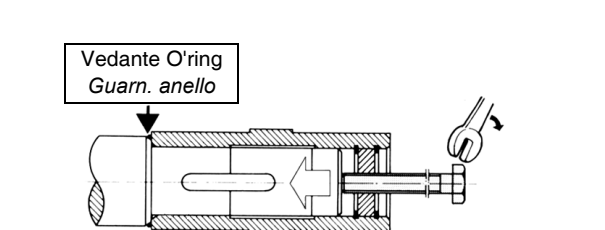
MONTAGEM - MONTAGGIO : Pb 20-- a Pb 26--



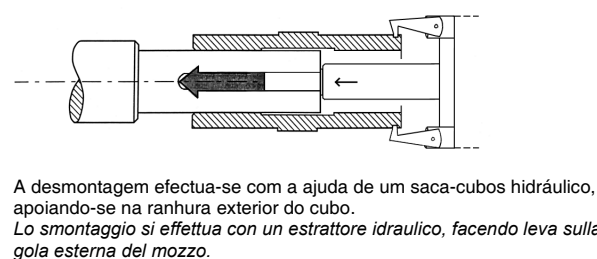
MONTAGEM - MONTAGGIO : Pb 27--



DESMONTAGEM - SMONTAGGIO : Pb 20-- a Pb 26--



DESMONTAGEM - SMONTAGGIO : Pb 27--



Poulibloc 2000

MONTAGEM DO ANTI-RETORNO

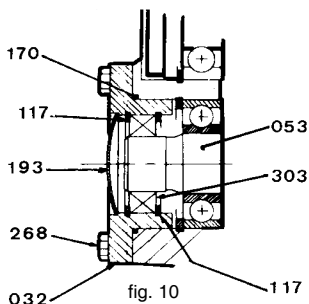
O anti-retorno, utilizado para impedir a rotação do redutor num dos sentidos é montado sobre o veio primário (fig. 10).

- 1- Retirar os 4 parafusos 267 e a tampa 006.
- 2- Preparar o conjunto do anti-retorno: na flange da roda livre 032, montar a tampa 193 com selante, montar os freios I 117; introduzir a roda livre 303, colocar o freio I 117 e o vedante O'ring 164.
- 3- Para o tipo Pb 27, colocar o freio E 113 num veio primário.

Para os tipos Pb 25, 26 e 27 (fig. 11), pôr a chaveta 209 e o anel 033 no veio primário 053, pôr o freio E 113.

- 4- Colocar o conjunto pré-montado no veio primário. Verificar o sentido de rotação manualmente, bloquear o conjunto com os parafusos 268 e as anilhas.

Nota: no Pb 27 com anti-retorno, a tampa de flange 193 e o freio 117 são substituídos por uma tampa do anti-retorno 029 com vedante O'ring 170.



MONTAGGIO DEL DISPOSITIVO ANTIRITORNO

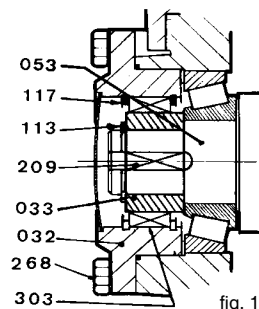
Il dispositivo antiritorno, utilizzato per impedire la rotazione del riduttore in un senso, si monta sull'albero principale (fig. 10).

- 1- Togliere le 4 viti 267 e il paragrasso 006.
- 2- Preparare il gruppo antiritorno: nella flangia ruota libera 032, montare il tappo 193 con sigillante, inserire le guarnizioni I 117; introdurre la ruota libera 303, inserire le guarnizioni I 117 e la guarnizione ad anello 164.
- 3- Per il tipo Pb 27, inserire le guarnizioni E 113 sull'albero principale.

Per i tipi Pb 25, 26 e 27 (fig. 11), mettere la chavetta 209 e l'anello 033 sull'albero principale 053 e quindi le guarnizioni E 113.

- 4- Avvicinare il gruppo premontato all'albero principale. Controllare manualmente il senso di rotazione e montare il gruppo con le viti 268 e relative rondelle.

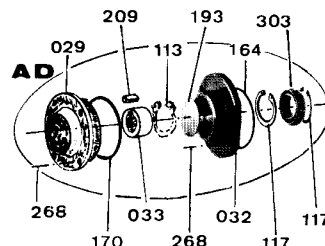
Nota: sul Pb 27 con antiritorno, il tappo della flangia 193 e le guarnizioni 117 sono sostituite da un cappello di flangia 029 con una guarnizione ad anello 170.



Kit para anti-retorno

Kit per AR

N.º	Designação	Qty	Rif.	Denominazione	Qtà
029	Tampa do anti-retorno	1	029	cappello di flangia	1
032	Flange de roda livre	1	032	flangia ruota libera	1
033	Anel	1	033	anello	1
113	Freio E	1	113	guarnizioni E	1
117	Freio I	2	117	guarnizioni I	2
164	Vedante o'ring do anel	1	164	guarnizione dell'anello	1
170	Vedante o'ring da tampa	1	170	guarnizione cappello	1
193	Tampa da flange	1	193	tappo flangia	1
209	Chaveta do anel	1	209	chavetta anello	1
268	Parafusos de fixação	4	268	viti di fissaggio	4
	Anilhas	4		rondelle	4
303	Roda livre	1	303	ruota libera	1



Pb 2000 - 1 estágio - Peças de desgaste

Pb 2000 - 1 stadio - Pezzi soggetti ad usura

Tipo Pb	-->	2605	2505	2405	2305	2205	2105	2005
N.º des. - N.º dis. -->		215028	2150303	224186	224189	224191	224193	224195
Des. / Denom.	Ref.							
Rolamentos Cuscinetti	70	16030	6024	6020	6017	6015	6013	6011
	71	16030	6024	6020	6017	6015	6013	6011
	76	T2 ED 050	32308	30210	22207	30207	22206	22205
	77	T2 ED 050	32308	30308	6306	30306	6305	6205
Vedantes Guarnizioni	163	88,6x1,78	69,6x1,78	-	-	-	-	-
	164	101,3x1,78	88,6x1,78	88,6x1,78	69,6x1,78	69,6x1,78	62x3	48x2
	165	150x180x15 AS	120x150x15 AS	100x150x13 AS	85x130x13 AS	75x115x10 AS	65x100x10 AS	55x90x10 AS
	166	150x180x15 AS	120x150x15 AS	100x120x12 AS	85x110x12 AS	75x100x10 AS	65x85x13 AS	55x72x10 AS
	167	60x85x13 AS	50x80x13 AS	55x68x8	40x55x8	40x52x7 AS	30x50x10 AS	25x40x8 AS

Pb 2000 - 2 estágios - Peças de desgaste

Pb 2000 - 2 stadi - Pezzi soggetti ad usura

Tipo Pb	-->	27--	26--	25--	24--	23--	22--	21--	20--
N.º des. - N.º dis. -->		215031	215027	215029	224187	224188	224190	224192	224194
Des. / Denom.	Ref.								
Rolamentos Cuscinetti	70	6038	16030	6024	6020	6017	6015	6013	6011
	71	6038	16030	6024	6020	6017	6015	6013	6011
	74	33214	33210	33207	33206	30306	30205	30204	6304
	75	33214	33210	33207	33206	30306	30205	30204	6304
	76	33114	33211	33210	NJ 210 ECP	NJ 207 ECP	NJ 207 ECP	NJ 206 ECP	6205
	77	30311	30309	30308	6308	21306 CC	6306	6305	6205
Vedantes Guarnizioni	161	280x3	-	-	-	-	-	-	-
	163	125x3	88,6x1,78	69,6x1,78	-	-	-	-	-
	164	160x3	101,3x1,78	88,6x1,78	88,6x1,78	69,6x1,78	69,6x1,78	62x3	48x2
	165	190x220x12 AS	150x180x15 AS	120x180x15 AS	100x150x13 AS	85x130x13 AS	75x115x10 AS	65x100x10 AS	55x90x10 AS
	166	190x220x12 AS	150x180x15 AS	120x150x15 AS	100x120x12 AS	85x110x12 AS	75x100x10 AS	65x85x13 AS	55x72x10 AS
167	70x90x10 AS	60x85x13 AS	55x80x8 AS	55x68x8	40x55x8	35x52x10 AS	30x50x10 AS	25x40x8 AS	

Poulibloc 2000

CAPACIDADE DE ÓLEO (em litros) Quadro 2

As quantidades de óleo indicadas (ver quadro) são aproximadas: utilizar apenas para determinar a quantidade de óleo a atestar. Para a quantidade exacta, encher o redutor até ao seu bujão indicador de nível (fig. 13).
 Nota: para uma inclinação em relação à horizontal, os bujões indicadores de nível podem ser utilizados até A = 35° e B = 30° (fig. 12).
 Para uma montagem em posição especial não indicadas, consultar-nos.

QUANTITÀ D'OLIO (in litri) Tabella 2

Le quantità d'olio indicate sono approssimate: utilizzarle solo per stabilire di quanto olio rifornirsi. Per la quantità esatta, riempire il riduttore fino al tappo di livello (fig.13).
 Nota : per un'inclinazione rispetto all'orizzontale, i tappi di livello possono essere utilizzati fino a A=35° e B=30° (fig. 12).
 Per un montaggio in posizione speciale, non indicata, consultarci.

Quadro II

Tabella II

Tipo	Horizontal / Orizzontale				Vertical / Verticale
	1	2	3	4	5
Pb27	14	13	13	12	17
Pb26	8,5	8,3	8,3	7,6	9,5
Pb25	5	5,2	5,2	4,9	6,5
Pb24	4	3,55	3,55	3,3	4,5
Pb23	2,5	2,3	2,3	2	3,5
Pb22	1,75	1,75	1,75	1,4	2,25
Pb21	1	0,9	0,9	0,75	1,5
Pb20	0,75	0,75	0,75	0,7	1,25

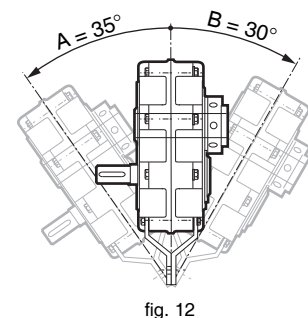
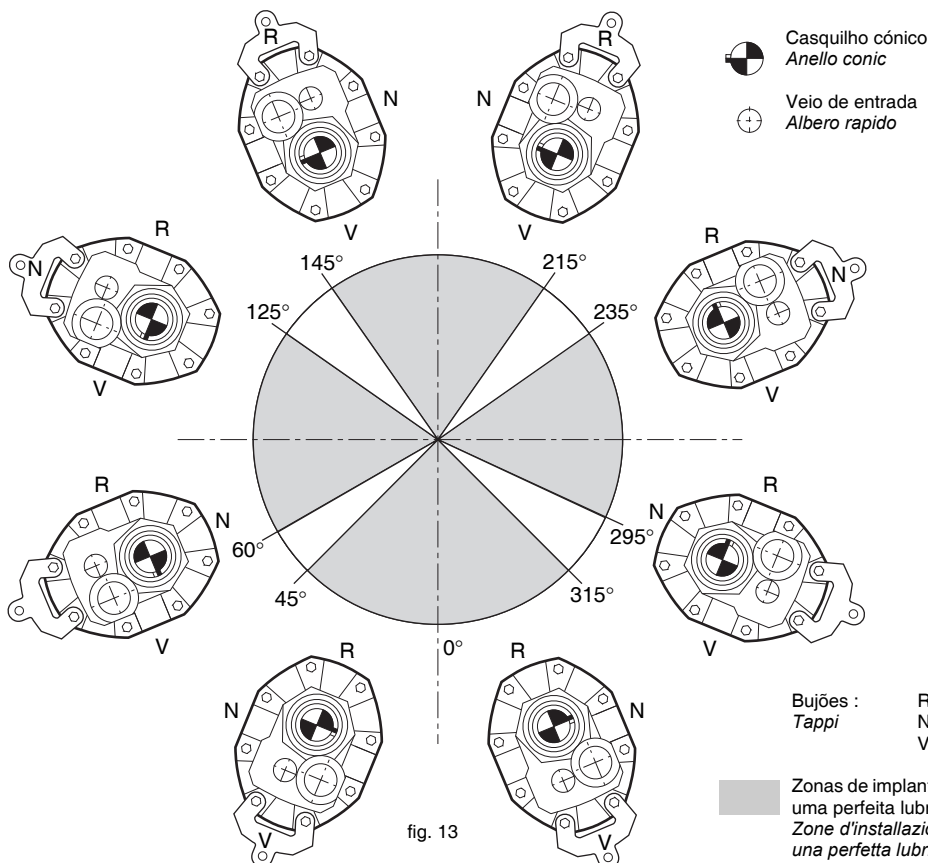
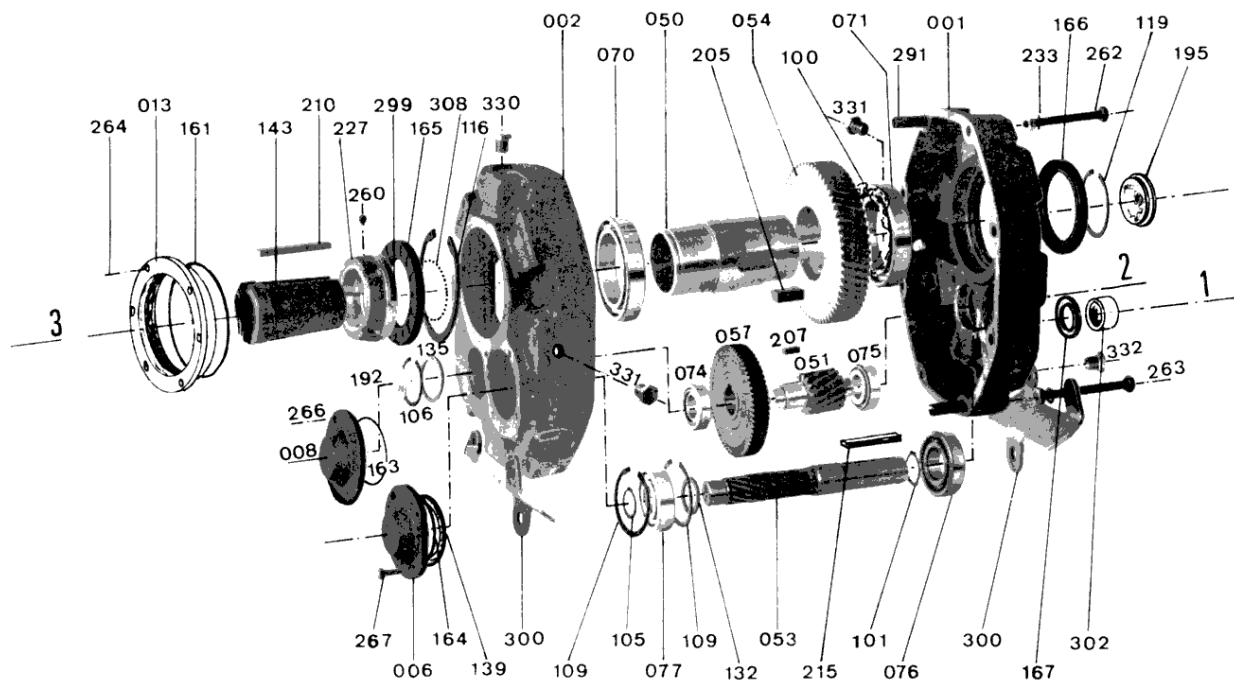


fig. 13

Poulibloc 2000



Lista de peças Pb 2000

N.º	Designação	Qtd	N.º	Designação	Qtd	N.º	Designação	Qtd
001	Cárter lado de entrada	1	106	Freio l veio 2 lado anel	1	213	Anel suporte vedante	1
002	Cárter lado de saída	1	109	Freio l veio 1 lado tampa	2	215	Chaveta veio primário	1
006	Tampa veio 1	1	116	Freio l veio 3 lado anel	1	227	Porca de fixação	1
008	Tampa veio 2	1	119	Anel de retenção veio 3	1	228	Porcas de montagem	8/10
013	Tampa veio 3	1	132	Anel veio 1	1	233	Anilhas de montagem	8/10
050	Cubo de roda do veio 3	1	135	Calços de regulação veio 3	1	260	Parafuso de bloqueio porca	1
051	Carreto veio 2	1	139	Calços de regulação veio 1	1	262	Parafuso de montagem	7/6
053	Carreto veio 1	1	143	Casquilho cónico	1	263	Parafusos de montagem do suporte	2/3
054	Roda de saída veio 3	1	161	O'ring veio 3	1	264	Parafusos da tampa (013)	6
057	Roda primária veio 2	1	163	O'ring veio 2	1	266	Parafusos da tampa (008)	4
070	Rolamento lado anel veio 3	1	164	O'ring veio 1	1	267	Parafusos da tampa (006)	4
071	Rolamento lado VP veio 3	1	165	Vedante lado anel veio 3	1	291	Pinos de centragem	2
074	Rolamento lado VP veio 2	1	166	Vedante lado VP veio 3	1	299	Parafuso e anilha de retenção de	1
075	Rolamento lado VP veio 2	1	167	Vedante lado VP veio 1	1	300	Suporte de reacção	2
076	Rolamento lado VP eixo 1	1	192	Tampão do veio 2	1	302	Anel de fricção VP	1
077	Rolamento lado anel veio 1	1	195	Tampão do cubo	1	308	Jogo de esferas	1
100	Freio E veio 3	1	205	Chaveta de roda veio 3	1	330	Bujão de enchimento	1
101	Freio E veio 1 lado VP	1	207	Chaveta de roda veio 2	1	331	Bujão de indicador de nível	2
105	Freio veio 1 lado anel	1	210	Chaveta de cubo	1	332	Bujão de esvaziamento	1

Nomenclatura del Pb 2000

Rif.	Denominazione	Qtà	Rif.	Denominazione	Qtà	Rif.	Denominazione	Qtà
001	carcassa lato entrata	1	106	guarnizioni l asse 2 lato anello	1	213	anello portaguarnizione	1
002	carcassa lato uscita	1	109	guarnizioni l asse 1 lato cappello	2	215	chivetta albero principale	1
006	cappello asse 1	1	116	guarnizioni l asse 3 lato anello	1	227	dado a sfere	1
008	cappello asse 2	1	119	bussola d'arresto asse 3	1	228	fori di montaggio	8/10
013	cappello asse 3	1	132	anello asse 1	1	233	rondelle di montaggio	8/10
050	mozzo di ruota asse 3	1	135	distanziatori asse 3	1	260	vite di bloccaggio dado	1
051	pignone asse 2	1	139	distanziatori asse 1	1	262	viti di montaggio	7/6
053	pignone asse 1	1	143	anello conico	1	263	viti di montaggio staffa del braccio	2/3
054	ruota di uscita asse 3	1	161	guarnizione ad anello asse 3	1	264	viti del cappello (013)	6
057	ruota principale asse 2	1	163	guarnizione ad anello asse 2	1	266	viti del cappello (008)	4
070	cuscinetto lato anello asse 3	1	164	guarnizione ad anello asse 1	1	267	viti del cappello (006)	4
071	cuscinetto lato AP asse 3	1	165	guarnizione lato anello asse 3	1	291	boccole di centraggio	2
074	cuscinetto lato anello asse 2	1	166	guarnizione lato AP asse 3	1	299	vite e rondella trattenuta sfere	1
075	cuscinetto lato AP asse 2	1	167	guarnizione lato AP asse 1	1	300	staffa braccio di reazione	2
076	cuscinetto lato AP asse 1	1	192	tappo d'asse 2	1	302	anello di frizione AP	1
077	cuscinetto lato anello asse 1	1	195	tappo del mozzo	1	308	set di sfere	1
100	guarnizioni E asse 3	1	205	chivetta di ruota asse 3	1	330	tappo di riempimento	1
101	guarnizioni E asse 1 lato AP	1	207	chivetta di ruota asse 2	1	331	tappo di livello	2
105	guarnizioni E asse 1 lato anello	1	210	chivetta del mozzo	1	332	tappo di scarico	1

Poulivis 2000

POULIVIS (de flange aparafusada e veio sólido de saída)

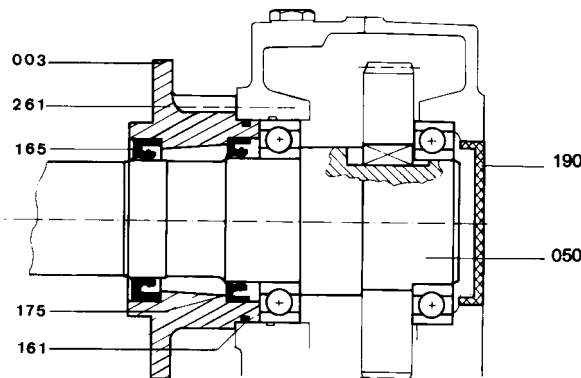
MONTAGEM DO REDUTOR

O Poulivis 2000 monta-se directamente na máquina pela flange de fixação (003), sem braço de reacção. Todas as outras recomendações feitas para o Poulibloc são válidas para o Poulibloc de flange aparafusada e veio sólido de saída.

POULIVIS (a flangia filettata e albero pieno in uscita)

MONTAGGIO DEL RIDUTTORE

Poulivis 2000 si monta direttamente sulla macchina mediante la flangia di fissaggio (003), senza braccio di reazione. Tutte le altre raccomandazioni fatte per Poulibloc valgono anche per Poulibloc a flangia filettata e albero pieno in uscita.



Lista de peças Poulivis de flange aparafusada e veio sólido de saída

N.º	Designação	Qtd	N.º	Designação	Qtd	N.º	Designação	Qtd
001	Cárter lado de entrada	1	100	Freio E veio 3	1	192	Tampão do veio 2	1
002	Cárter lado de saída	1	101	Freio E veio 1 lado VP	1	205	Chaveta de roda veio 3	1
003	Flange de apoio	1	105	Freio veio 1 lado anel	1	207	Chaveta de roda veio 2	1
006	Tampa veio 1	1	106	Freio l veio 2 lado anel	1	215	Chaveta veio primário	1
008	Tampa veio 2	1	109	Freio l veio 1	2	228	Porcas de montagem	8/10
050	Veio de saída	1	116	Freio l veio 3 lado anel	1	233	Anilhas de montagem	8/10
051	Carreto veio 2	1	132	Anel veio 1	1	261	Parafuso de fixação	6
053	Carreto veio 1	1	135	Calços de regulação veio 2	1	262	Parafuso de montagem	8/10
054	Roda de saída veio 3	1	139	Calços de regulação veio 1	1	266	Parafusos da tampa (008)	4
057	Roda primária veio 2	1	161	O'ring	1	267	Parafusos da tampa (006)	4
070	Rolamento lado anel veio 3	1	163	O'ring veio 2	1	291	Pinos de centragem	2
071	Rolamento lado VP veio 3	1	164	O'ring veio 1	1	302	Anel de fricção VP	1
074	Rolamento lado anel veio 2	1	165	Vedante exterior	1	330	Bujão de enchimento	1
075	Rolamento lado VP veio 2	1	167	Vedante lado VP veio 1	1	331	Bujão de indicador de nível	2
076	Rolamento lado VP eixo 1	1	175	Vedante interior	1	332	Bujão de esvaziamento	1
077	Rolamento lado anel veio 1	1	190	Tampão	1			

Nomenclatura Poulivis a flangia filettata e albero pieno in uscita

Rif.	Denominazione	Qtà	Rif.	Denominazione	Qtà	Rif.	Denominazione	Qtà
001	carcassa lato entrata	1	100	guarnizioni E asse 3	1	192	tappo d'asse 2	1
002	carcassa lato uscita	1	101	guarnizioni E asse 1 lato AP	1	205	chiavetta di ruota asse 3	1
003	scudo flangia	1	105	guarnizioni E asse 1 lato anello	1	207	chiavetta di ruota asse 2	1
006	cappello asse 1	1	106	guarnizioni l asse 2 lato anello	1	215	chiavetta albero principale	1
008	cappello asse 2	1	109	guarnizioni l asse 1	2	228	dadi di montaggio	8/10
050	albero lento	1	116	guarnizioni l asse 3 lato anello	1	233	rondelle di montaggio	8/10
051	pignone asse 2	1	132	anello asse 1	1	261	viti di fissaggio	6
053	pignone asse 1	1	135	distanziatori asse 2	1	262	viti di montaggio	8/10
054	ruota di uscita asse 3	1	139	distanziatori asse 1	1	266	viti del cappello (008)	4
057	ruota principale asse 2	1	161	guarnizione ad anello	1	267	viti del cappello (006)	4
070	cuscinetto lato anello asse 3	1	163	guarnizione ad anello asse 2	1	291	boccole di centraggio	2
071	cuscinetto lato AP asse 3	1	164	guarnizione ad anello asse 1	1	302	anello di frizione AP	1
074	cuscinetto lato anello asse 2	1	165	guarnizione esterna	1	330	tappo di riempimento	1
075	cuscinetto lato AP asse 2	1	167	guarnizione lato AP asse 1	1	331	tappo di livello	2
076	cuscinetto lato AP asse 1	1	175	guarnizione interna	1	332	tappo di scarico	1
077	cuscinetto lato anello asse 1	1	190	tappo	1			