

MECABLOC

Notice de mise en service et d'entretien

recommandations d'installation

- Enlever les protections des arbres et brides : toile grasse ou vernis pelable (rouge).
 - 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).
Éviter le montage au marteau.
 - 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.
 - **Vérifier les niveaux d'huile. Bien mettre en place le bouchon de remplissage avec trous d'évents.**
 - Laisser les trous de vidange accessibles.
- NOTA :
- En cas de stockage longue durée, faire tourner à la main avant mise en route pour éviter de détériorer les joints.

commandes de pièces détachées

RENSEIGNEMENTS INDISPENSABLES A FOURNIR

a) à prendre sur la plaque signalétique du réducteur :

1. Définition du réducteur
2. type de fixation (HO-PO à socle ; MO.BO à bride ; RO paliers pour bras de réaction).
3. Position de montage
4. Réduction exacte de l'appareil
5. Numéro de fabrication

b) à prendre sur la nomenclature correspondante :

- numéro et désignation de la pièce

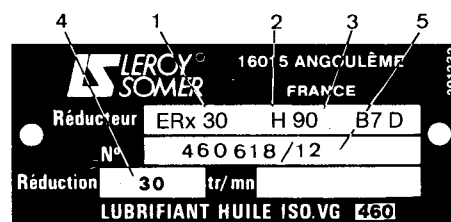
c) Si moteur accouplé au réducteur, prendre sur plaque moteur :

(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 1	Fixation 2	Position de montage 3	Réduction 4	Numéro de fabrication 5	Pièce numéro	Type moteur Polarité-puissance
ERx 30	H 90	B7 D	30	660618/5	Roue n° 054	LS 90 L1-4 - 1,1 KW

AD : antidéviateur ou roue libre à un seul sens de marche ; les appareils équipés d'un AD sont repérés, côté arbre primaire, avec un autocollant jaune.

Pour vues éclatées, numéro de pièces, montages et accessoires, voir le recueil Maintenance J1-200/

CONSEILS DE DÉMONTAGE, REMONTAGE

1 – RÉDUCTEURS

Démontage

- vidanger l'appareil, le rincer au white spirit ou similaire
- Desaccoupler le moteur
- démonter avec des outils appropriés :
 - arrache moyeux, arrache roulements ;
 - maillets en cuir ou en plastique ;
 - clefs de dimensions adéquates ;
 - pinces à circlips, tournevis calibrés...
- les pièces démontées doivent être soigneusement mises en ordre dans un endroit propre ;
- les parties des emboîtements assurant une étanchéité seront nettoyées au grattoir ;
- récupérer les joints toriques et contrôler leur bonne qualité ; pour assurer une bonne étanchéité au remontage, ils ne doivent présenter ni machure, ni coupure ou déchirure ;
- remplacer systématiquement les joints à lèvres ;
- récupérer toutes les pièces défectueuses en vue d'une commande de pièce détachée

Remontage

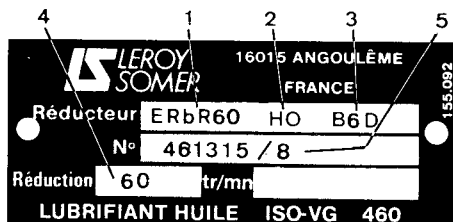
- procéder dans l'ordre inverse du démontage ;
- lubrifier légèrement les arbres et cages de roulement avant montage ;
- pour emboîter les roues dentées sur les arbres, ne pas frapper au marteau, les chauffer sur une plaque chauffante (ou dans un four) à 180 ° C (+ 0 , - 10), les roulements ouverts à 120 ° maxi, les **roulements étanches à 90 ° maxi** ;
- garnir de graisse les lèvres des joints ; ils seront montés avec précautions pour ne pas endommager les lèvres de frottement ; utiliser de préférence des douilles de protection pour les rainures de clavette des arbres ;
- les vis et goujons seront montés avec un adhésif polymérisant en absence d'air (du type Loctite « normal » par exemple) ;
- les brides devant assurer une étanchéité seront enduites d'une mince couche de pâte à joints, résistant aux hydrocarbures ;
- remplir d'huile jusqu'au niveau et remettre le bouchon reniflard (bouchon percé) sur l'orifice de remplissage ;
- faire tourner l'appareil seul pour contrôle avant sa mise en place définitive.

nomenclature Mécabloc - Minibloc

RENSEIGNEMENTS A FOURNIR POUR TOUTES COMMANDES DE PIÈCES DÉTACHÉES

Type de réducteur 1	Fixation 2	Position de montage 3	Réduction 4	Numéro de fabrication 5	Pièce numéro	Type moteur Polarité-puissance
Exemple : ER br 60	HO	B6 D	60	461 315/8	roue dentée n° 054	LS 90 L3/4 - 1,8 kW

ATTENTION : bride et arbre moteur spéciaux pour ces réducteurs.

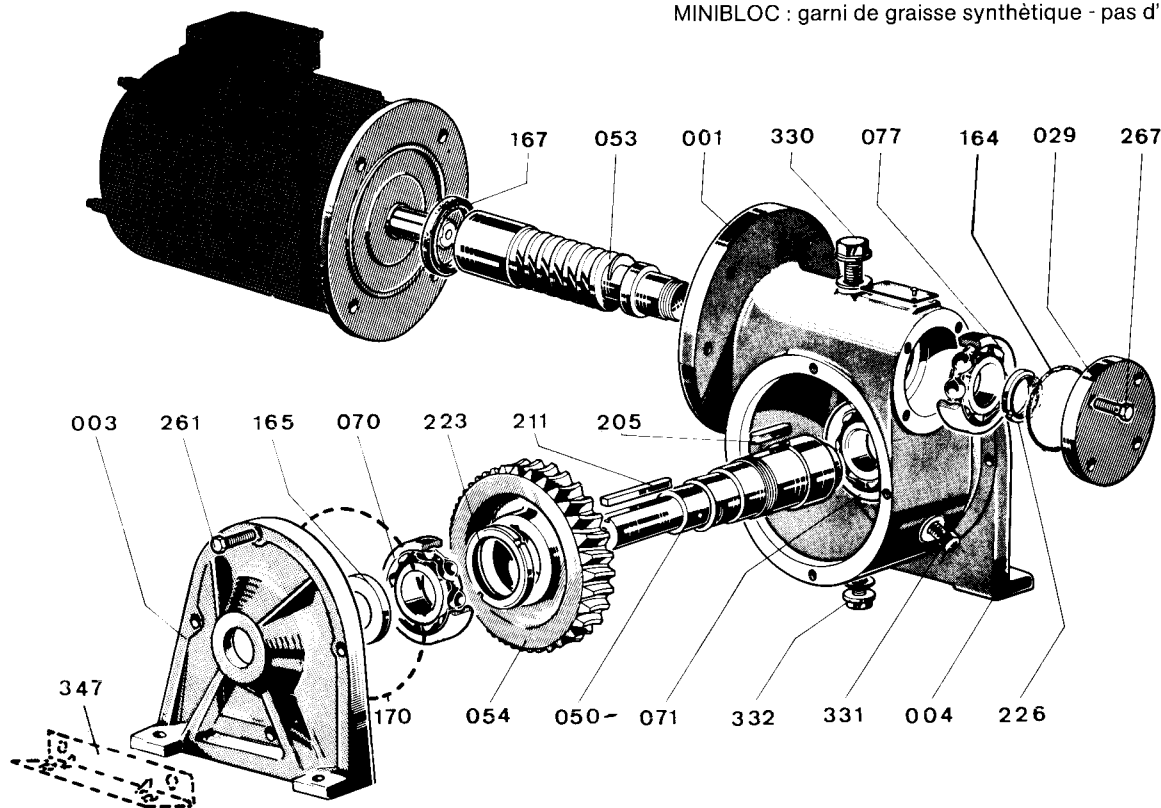


MISE EN SERVICE : nos appareils sont livrés en ordre de marche. S'assurer du niveau d'huile qui doit arriver au bouchon de niveau (suivant position). Voir page 7.

Première vidange après 100 heures de fonctionnement. Vidanges suivantes toutes les 1200 heures de marche.

Lubrifiant préconisé : toute huile onctueuse compoundée pour couple roue et vis ne contenant aucun élément susceptible d'attaquer le bronze (voir p. 6 tableau des équivalences).

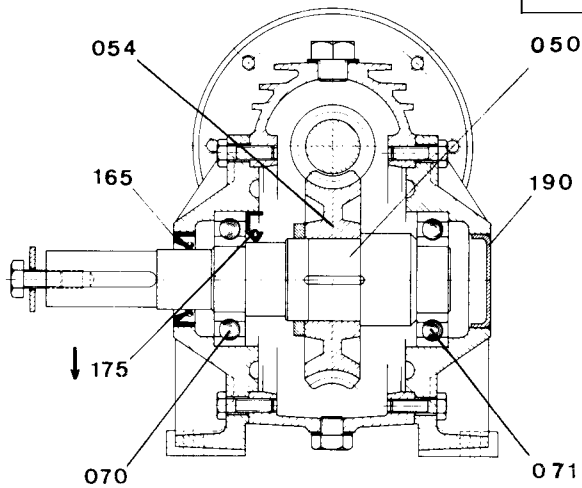
MINIBLOC : garni de graisse synthétique - pas d'entretien.



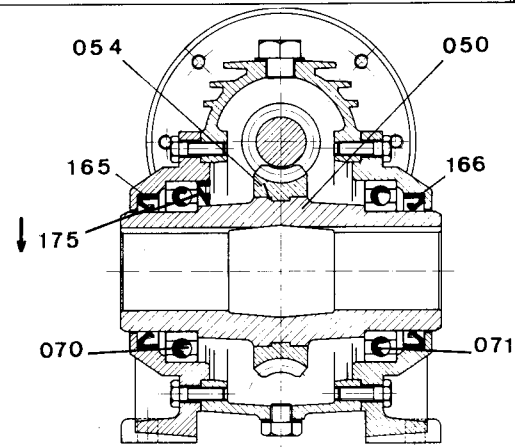
Rep.	Qté	Désignation	Rep.	Qté	Désignation	Rep.	Qté	Désignation
001	1	carter	170	2	joint torique (Minibloc)	026	1	Montage arbre primaire « S2 »
003	1	palier gauche	175	1	joint (arbre vers le bas)	062	1	palier « S2 »
004	1	palier droit	190	1	bouchon obturateur	086	1	arbre primaire
029	1	chapeau côté butée	205	1	clavette de roue	212	1	roulement
050	1	arbre lent	211	1	clavette d'arbre	272	4	clavette d'entrée vis
053	1	vis sans fin	223	1	écrou (ou entretoise vR)			vis de fixation palier S2
054	1	roue d'entrée	226	1	écrou (ou circlips + rondelle) ●	005	1	Montage arbre primaire Monobloc « N »
070	1	roulement gauche	261	(8) 16	vis de palier (w.x.y.b)			et arbre rapide côté butée
071	1	roulement droit	267	4	vis chapeau butée	076	1	chapeau opposé butée
077	1	roulement butée de vis	330	1	bouchon remplissage	167	1	roulement côté arbre primaire
164	1	joint de butée	331	1	bouchon niveau	176	1	joint
165	1	joint dans palier gauche	332	1	bouchon vidange	215	1	joint arbre rapide
166	2	joint dans palier droit	347	2	patte équerre (Minibloc)			clavette arbre primaire et rapide
167	1	joint de vis côté moteur				028	1	Montage « MS » (sauf Minibloc)
						272	6	entretoise « MS »
								vis de fixation

● (vR, wR, x, y, b, xR, yR, bR)

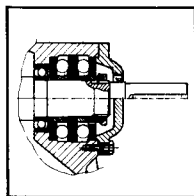
nomenclature Mécabloc - Minibloc



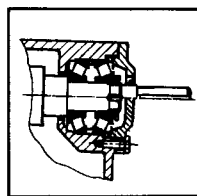
Pour bout d'arbre vers le bas ; roult. 2RS + Joint 165



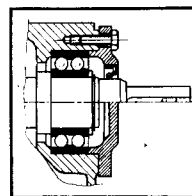
↓ 175 uniquement pour marche bout d'arbre vers le bas



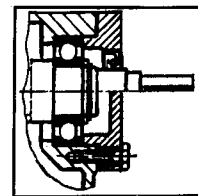
e



c-cR-d

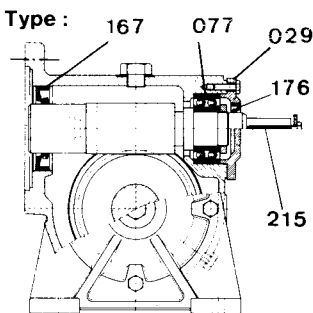
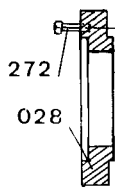


wR - y - yR - b - bR

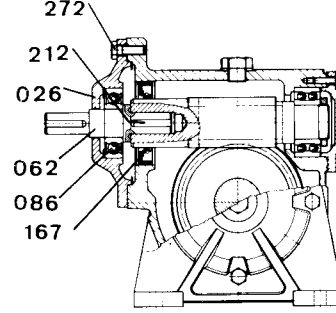


VR-x-xR

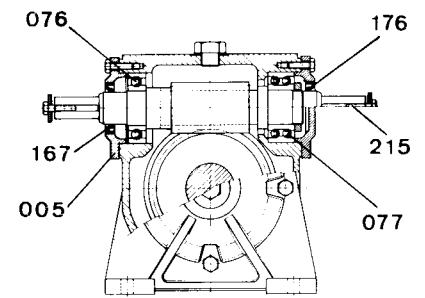
Butée suivant Type :



Montage MS



Montage arbre primaire type «S2»



Montage arbre primaire type N

PIÈCES DE PREMIÈRE MAINTENANCE

Rep.	070 - 071		165 - 166		077		167	164	076	167 - 176		086	175	
	Arbre lent		Arbre lent		Vis sans fin		côté entrée 1 joint	joint de butée	Vis sans fin série N		Vis série « S2 » 1 roult. 2 RS	Arbre lent vers le bas		
	sorti 2 roult.	creux 2 roult.	sorti 1 joint	creux 2 joints	côté butée Qté roult.	côté entrée 1 joint			côté entrée 1 roult	côté entrée ou rapide 1 joint		sorti 1 joint en plus	creux 1 joint en plus	
MVA	6202.RS	6006.RS	15x28x4	30x45x5	1	6201 RS	20x38x8	—	6202 RS	—	—	—	15x28x4	30x45x5
vR	6205	—	25x40x8	—	1	6203	22x40x8 ●	—	6203	15x24x7	6203	—	30x52x7(M0)	—
w	6204	—	20x30x6	—	1	6202	22x40x8	—	6202	13x25x5	6203	—	—	—
wR	6205	—	25x40x8	—	1	3204	28x45x8	—	6204	17x28x6	6203	—	34x52x8	—
x	6206	6010	28x45x8	50x65x10	1	6205	34x52x8	—	6205	22x40x8	6204	—	35x62x7	60x80x12
xR	6207	6012	32x50x8	60x80x12	1	6205	34x52x8	—	6205	22x40x8	6204	—	42x72x8	75x95x12
y	6207	6013	32x50x8	65x85x12	1	3206	45x62x10	—	6206	28x45x8	6305	—	42x72x8	80x100x13
yR	6208	6014	38x55x10	68x90x10	1	3206	45x62x10	—	6206	28x45x8	6305	—	50x80x8	90x110x13
b	6208	6014	38x55x10	68x90x10	1	3306	50x65x10	—	6306	28x45x8	6306	—	50x80x8	90x110x13
bR	6210	6015	48x65x10	75x95x12	1	3306	50x65x10	—	6306	28x45x8	6306	—	60x90x8	90x115x13
c	6210	6015	48x65x10	75x95x12	2	31307	62x85x12	77x2,5	6208	32x50x8	6307	—	60x90x8	90x115x13
cR	6212	6019	58x80x12	95x120x13	2	31308	62x85x12	93x3	6209	32x50x8	6307	—	70x110x8	120x150x14
d	6212	6018	58x80x12	90x110x13	2	31311	75x95x12	118x2,5	6210	45x62x10	6309	—	70x110x8	120x150x14
e	6316	6221	75x95x12	105x130x13	1	6211	98x120x13	—	6311	52x75x12	n'existe pas	—	95x120x13	155x190x15
						+ 1 butée 52314							+ chapeau porte-joint	

NOTA : le Minibloc arbre primaire « AP » comporte un palier type « S2 » et une vis type « N »

● 25 x 40 x 8 en montage MS

Nos appareils sont livrés en ordre de marche. S'assurer du niveau d'huile qui doit arriver au niveau. Première vidange après 100 heures de fonctionnement. Vidanges suivantes toutes les 1200 heures. Lubrifiant préconisé : Voir tableau ci-dessous.

Caractéristiques de l'huile livrée avec l'appareil* : densité 0,950, viscosité 460 ctS à 40° C.

***ATTENTION** : huile à ne pas mélanger aux huiles du tableau.

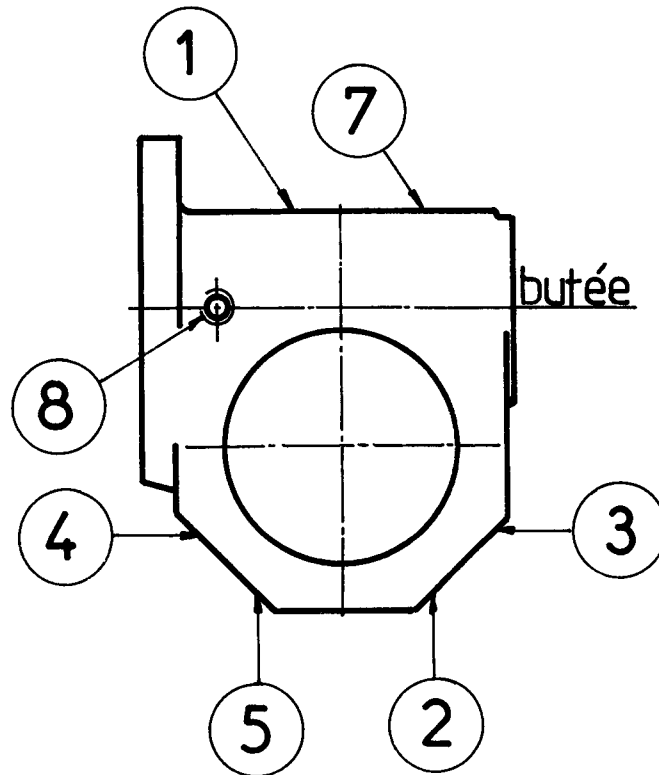
TABLEAU DE CORRESPONDANCE DES HUILES COMMERCIALISÉES EN FRANCE

Température ambiante	Fonctionnement au-dessous de - 10°C sans AD	Fonctionnement entre - 10°C et + 50°C				Fonctionnement au-dessus de + 50°C sans AD	
		industrielles		automobiles			
Viscosité : ISO	ISO VG 100	ISO VG 460		SAE 140		ISO VG 680	
Roue et vis sans fin	AGIP	Blasia 100 (- 24°C)	Blasia 460		Rotra 85W/140		Blasia 680
	BP	Energol GR XP 100 (- 24°C)	Energol GR XP 460		SAE 140 EP		Energol GR XP 680
	COFRAN	Mécanep 100	Mécanep 460		Equipoid 85 w/140		Mécanep 680
	ELF	Réducteff SP 100 (- 18°C)	Réducteff SP 460		Tranself EP 85W/140		Réducteff SP 680
	ESSO	Spartan EP 100 (- 21°C)	Spartan EP 460		Gear oil GX 140		Spartan EP 680
	MOBIL	Mobil Gear 626 (- 24°C)	Mobil Gear 634		Compound EE		Mobil Gear 636
	SHELL	Omala 100 (- 21°C)	Omala 460		Spirax EP 140		Omala 680
	TOTAL	Carter EP 100 (- 21°C)	Carter EP 460		Transmission TM 85W/140		Carter EP 680

CAPACITÉ EN HUILE DES MÉCABLOC EN LITRE

POSITION TYPE	HO			H 90			MO		
	standard ou B6	V5-V6	B 8	standard ou B7	V5-V6	B6	standard ou B4 - B17	V1-V3	B5
w	0,08	0,09	0,05	0,08	0,09	0,05	0,08	0,09	0,05
x	0,15	0,45	0,17	0,15	0,45	0,17	0,15	0,45	0,17
y	0,30	0,80	0,30	0,30	0,80	0,30	0,30	0,80	0,30
b	0,70	1,25	0,60	0,70	1,25	0,60	0,70	1,25	0,60
c	1	1,75	0,80	1	1,75	0,80	1	1,75	0,80
d	2	5,5	1,5	2	5,5	1,5	2	5,5	1,5
vR	0,15	0,35	0,12	0,15	0,35	0,12	0,15	0,35	0,12
wR	0,25	0,45	0,12	0,25	0,45	0,12	0,25	0,45	0,12
xR	0,45	1,25	0,30	0,45	1,25	0,30	0,45	1,25	0,30
yR	0,85	2,20	0,50	0,85	2,20	0,50	0,85	2,20	0,50
bR	1,6	4	0,85	1,6	4	0,85	1,6	4	0,85
cR	3,25	7,5	1,25	3,25	7,5	1,25	3,25	7,5	3,25
é	6,5	18	3	6,5	18	3	6,5	18	3

position des bouchons



DISPOSITIONS	Position du carter	Remplissage	Niveau	Vidange	Reniflard
MO-MO/B1-MO/B17-BO-BO/B17-RO		1	3	2	SANS
P 90 - MO/B4 - BO/B4 - RO/B4 - HO/B6 - PO/B6		4	2	3	SANS
H90/V6 - HO/V5 - H90/V5		8	2	8	8
PO/V5 - BO/V1 - B0/V11 - B0/V31 - R0/V1 - R0/V11		8	2	8	8
6 - P 90/B6		5	8	1	5
7 - P90/B7		1	4	5	SANS
P0/B8 - M0/B51 - R0/B5 - R0/B51 - B0/B5 et B51		3	8	1	3
P0/V9 - B0/V9 - M0/V9 - M0/V91 - B0/V91 - H90/V9 R0/V9 - P90/V9		7	5	4	3
M0/V31		Sur bride sauf y et b ®	2	Sur palier	Sur bride sauf y et b ®
M//V11		Sur palier	2	Sur bride sauf y et b ®	Sur palier

A partir du xR, manille en 1

ENTRETIEN : un rodage à faible charge est recommandé pendant les premières 60 heures de fonctionnement. Éventuellement réduire la charge afin de garder acceptable l'échauffement du réducteur. Durant cette période une température côté butée de 70° C est sans danger.