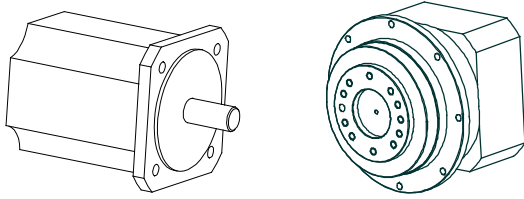
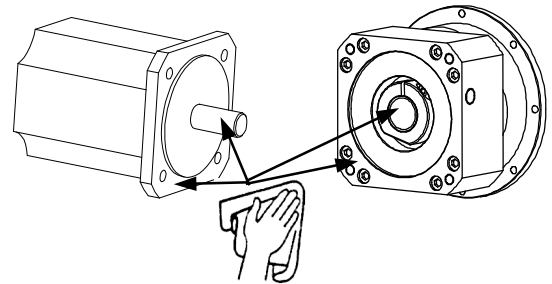


1.



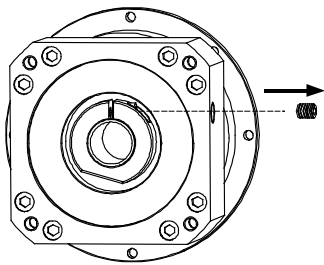
DIN 42955-R
Moteur adapté ? Réducteur adapté ?

2.



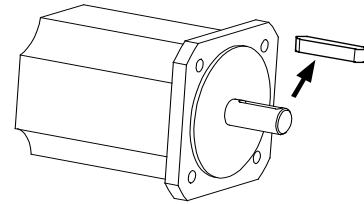
Dégraisser, éliminer les endommagements éventuels

3.



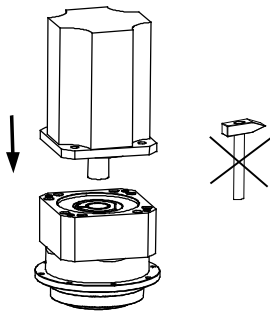
Déposer la vis de protection, ajuster la position de la vis de serrage

4.



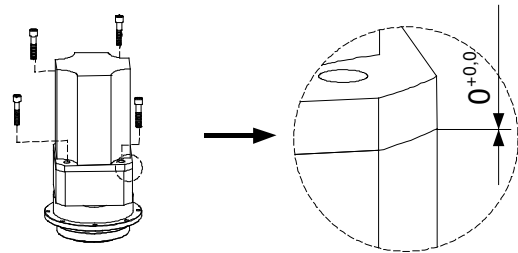
Déposer celle-ci sur les moteurs à clavette

5.



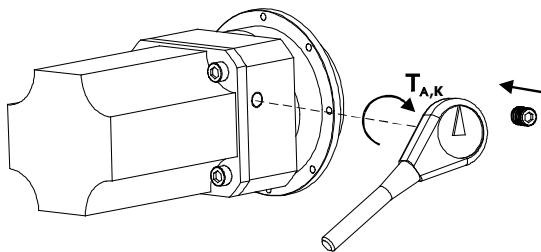
Dévisser la vis de serrage, $d_{\text{moteur}} < d_{\text{arbre creux}}$: utiliser une douille
Monter le moteur de préférence en position verticale, insérer le moteur dans le réducteur

6.



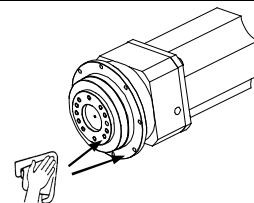
Le flasque moteur doit adhérer à celui du réducteur, utiliser des vis à Classe de qualité de 8.8, elles doivent être bloquées, couple de serrage ($T_{A,S}$) : utiliser 90% de la limite d'élasticité, serrer les vis avec $T_{A,S}$ en croix

7.



Serrer la bague de serrage avec $T_{A,K}$ visser la vis de protection

8.



Dégraisser les surfaces de vissage, assembler avec des vis de résistance 12.9, les vis doivent être bloquées, couple de serrage ($T_{A,S}$) des vis : utiliser 90% de la limite d'élasticité, serrer les vis avec $T_{A,S}$ en croix

Réducteur	PLF 64 HP	PLF 90 HP	PLF 110 HP	PLF 140 HP
$T_{A,K}$ [Nm]	9,5	16,5	16,5	40
Ouverture [mm]	4	5	5	6