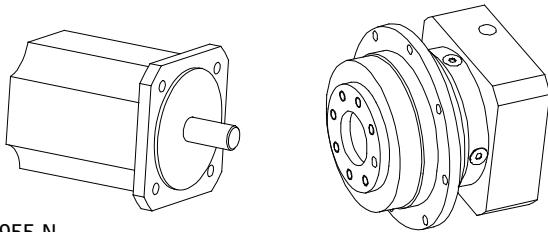
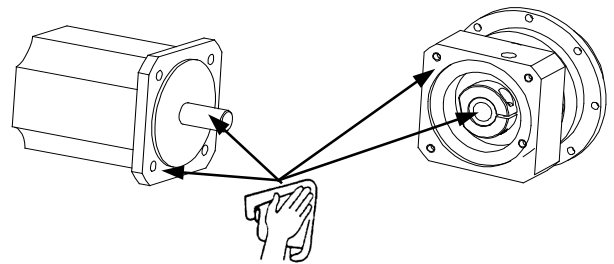


1.



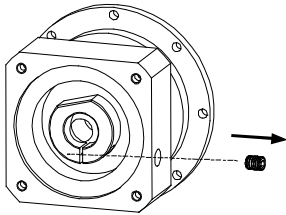
DIN 42955-N
Moteur adapté ? Réducteur adapté ?

2.



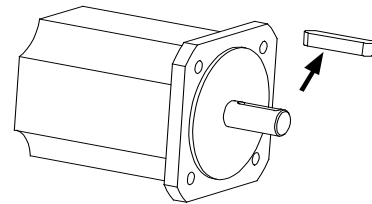
Dégraissier, éliminer les endommagements éventuels

3.



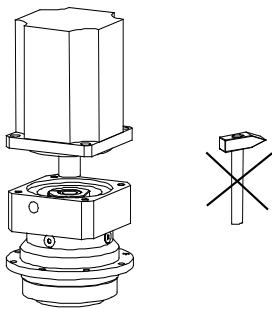
Déposer la vis de protection, ajuster la position de la vis de serrage

4.



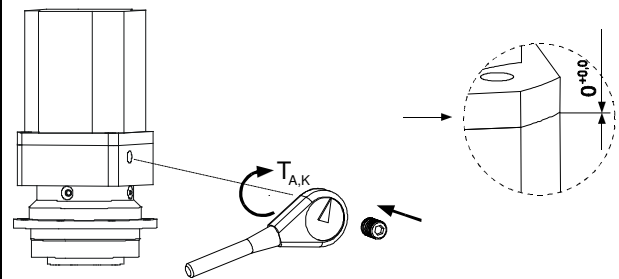
Déposer celle-ci sur les moteurs à clavette

5.



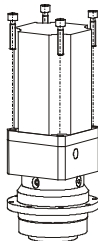
Dévisser la vis de serrage, $d_{\text{moteur}} < d_{\text{arbre creux}}$: utiliser une douille
Monter le moteur de préférence en position verticale, insérer le moteur dans le réducteur

6.



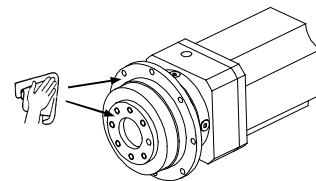
Le flasque moteur doit adhérer à celui du réducteur
Serrer la bague de serrage avec $T_{A,K}$ visser la vis de protection

7.



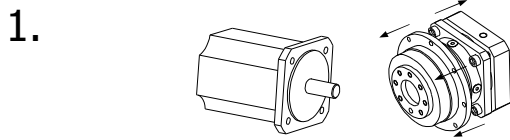
Utiliser des vis à Classe de qualité de 8.8, elles doivent être bloquées, couple de serrage ($T_{A,S}$) : utiliser 90% de la limite d'élasticité, serrer les vis avec $T_{A,S}$ en croix

8.

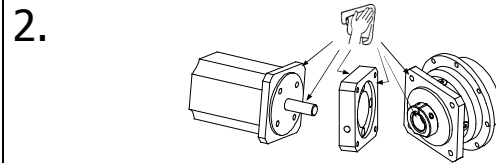


Dégraissier les surfaces de vissage, assembler avec des vis de résistance minimale 8.8, les vis doivent être bloquées, couple de serrage ($T_{A,S}$) des vis : utiliser 90% de la limite d'élasticité, serrer les vis avec $T_{A,S}$ en croix

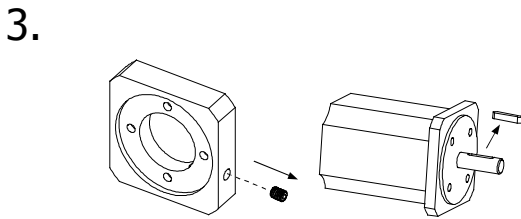
Réducteur	PLFE 64		PLFE 90		PLFE 110	
$T_{A,K}$ [Nm]	4,5	9,5	9,5	16,5	16,5	40
Ouverture [mm]	3	4	4	5	5	6



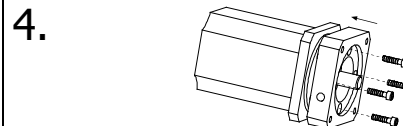
DIN 42955-N
Moteur adapté ? Réducteur adapté ?
Séparer la platine d'adaptation si elle a été montée



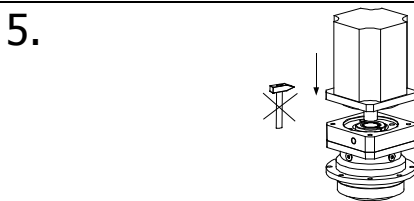
Dégraissier, éliminer les endommagements éventuels



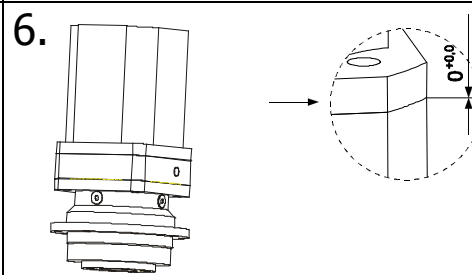
Déposer la vis de protection,
déposer celle-ci sur les moteurs à clavette



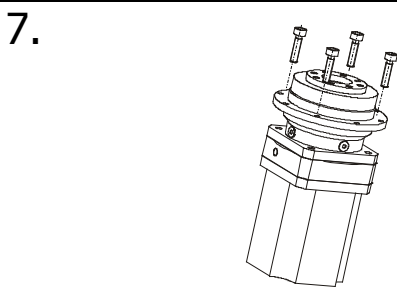
Assembler la platine d'adaptation au moteur, utiliser des vis à Classe de qualité de 8.8, elles doivent être bloquées, couple de serrage ($T_{A,S}$) des vis : utiliser 90% de la limite d'élasticité, serrer les vis avec $T_{A,S}$ en croix



Ajuster la position de la vis de serrage
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

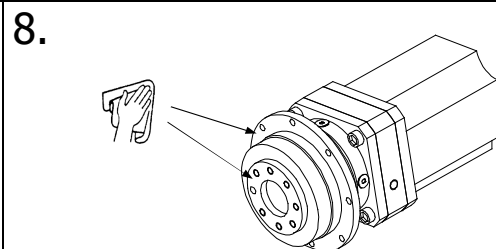


Le flasque du moteur doit adhérer au flasque du réducteur
Serrer la bague de serrage avec $T_{A,K}$, visser la vis de protection



Utiliser des vis à résistance minimale de 8.8, les vis doivent être bloquées, visser les vis avec $T_{A,S}$ en croix

Réducteur	PLFE 64		PLFE 90		PLFE 110	
$T_{A,S}$ [Nm]	4,5	8,5	8,5	20	20	40
Ouv [mm]	4	5	5	6	6	8



Dégraissier les surfaces de vissage, assembler avec des vis de résistance minimale 8.8, 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	PLFE 64		PLFE 90		PLFE 110	
$T_{A,K}$ [Nm]	4,5	9,5	9,5	16,5	16,5	40
Ouverture [mm]	3	4	4	5	5	6