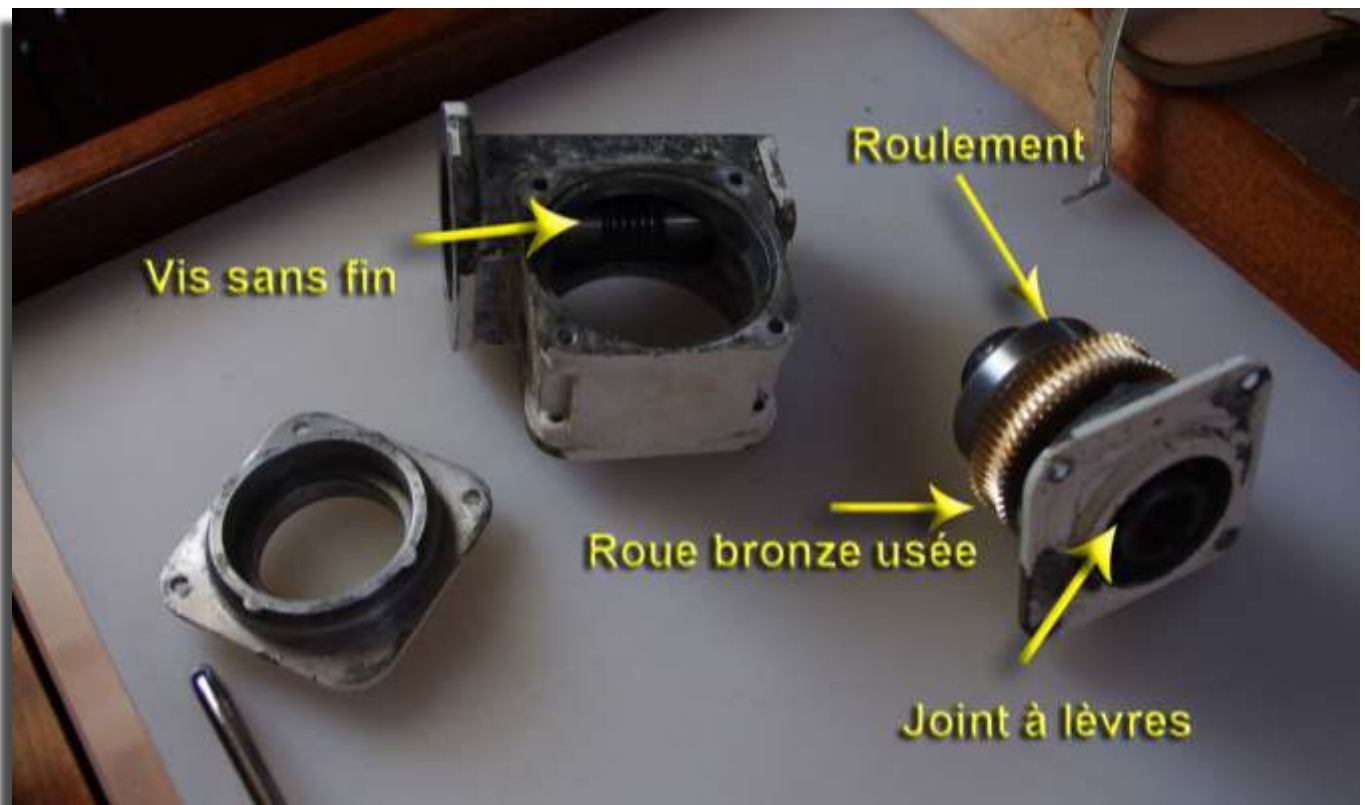
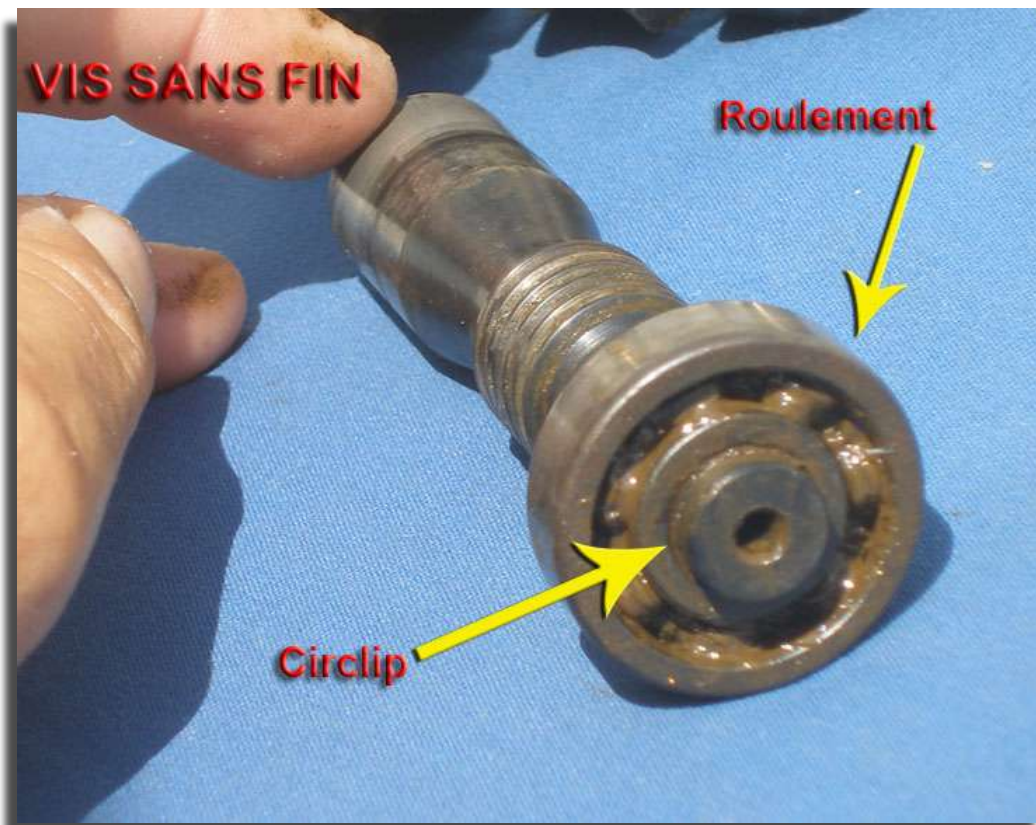


Changement de la roue bronze du réducteur de bôme ou d'enrouleur de GV.



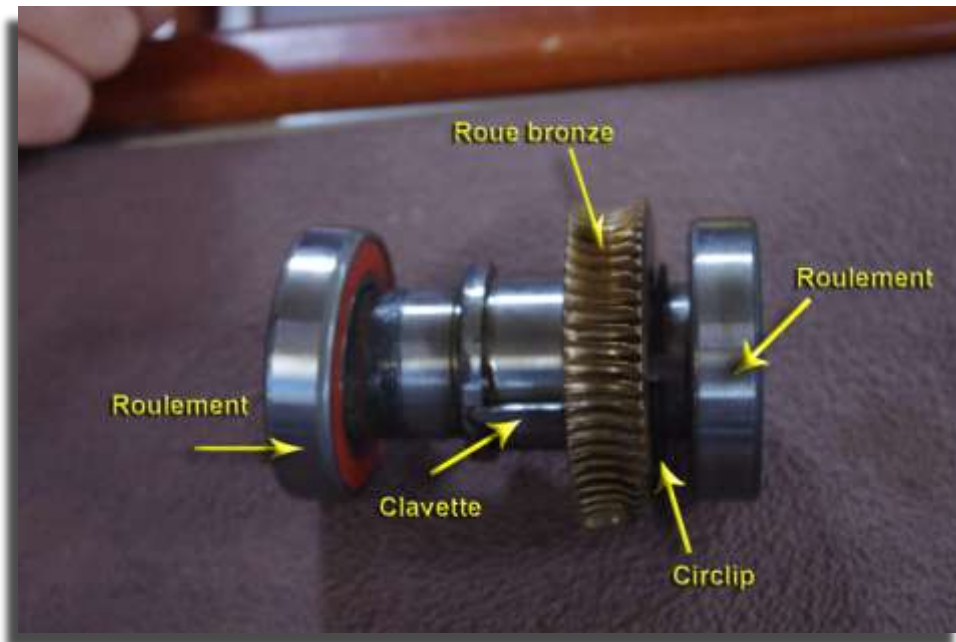
Dévisser les 8 vis qui bloquent les capots du réducteur. A l'aide d'un tournevis plat, faire délicatement levier pour retirer les capots.

Retirer le système d'engrenage ainsi que tous les joints à lèvres. Retirer le clip en bout de vis sans fin ainsi que le petit roulement situé à son extrémité. Attention de ne pas perdre la clavette située directement sur l'axe du moteur.



A l'aide d'un arrache moyeu, et d'une rondelle qui sert de butée placée au bout de l'axe, retirer les roulements et la roue bronze usée. Nettoyer et dégraisser complètement le réducteur car les graisses ne sont pas miscibles.





Poncer et gratter les axes, les clavettes ainsi que toutes les pièces légèrement sulfatées ou piquées

Changer les joints à lèvres, les deux joints spi et les roulements et replacer le tout en utilisant l'arrache-moyeu dans le sens inverse.



Refermer les capots avec les vis et injecter par l'un des trous de vis un volume de graisse correspondant au 2/3 du volume libre du réducteur.



On peut également profiter du démontage pour faire usiner des bagues de fixation en aluminium à la place des bagues d'origine en nylon qui ont tendance à se fendre au niveau du tour de la vis de fixation sur le mât.

Correspondance des graisses pour Minibloc MVA

CASTROL : ALPHAGEL

MOBIL : GARGOYLE (GLYCOYLE) GREASE 00 - RR103B

CALTEX/TEXACO : MARFAK 00

BP : ENERGREASE GSF - ENERGREASE FG 00 EP

ROCOL : RD 105

AVIA : AVILUB SPECIAL 917

ESSO : FLIEBFETT S420

FUCHS : RENOLIT LZR 000

SHELL : TIVELLA : COMPOUND A 2

KLUBER : STRUCTOVIS P00

SKF : Bearing grease LGWA 2/1

Bague en nylon cassée



**Remplacement par des
bagues de fixation
en aluminium**



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 :

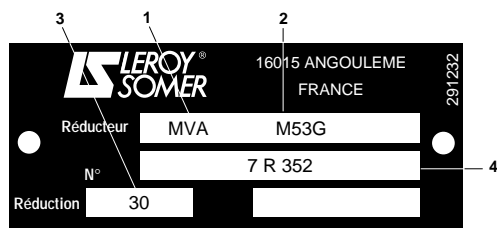
- repère et désignation de la pièce

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:

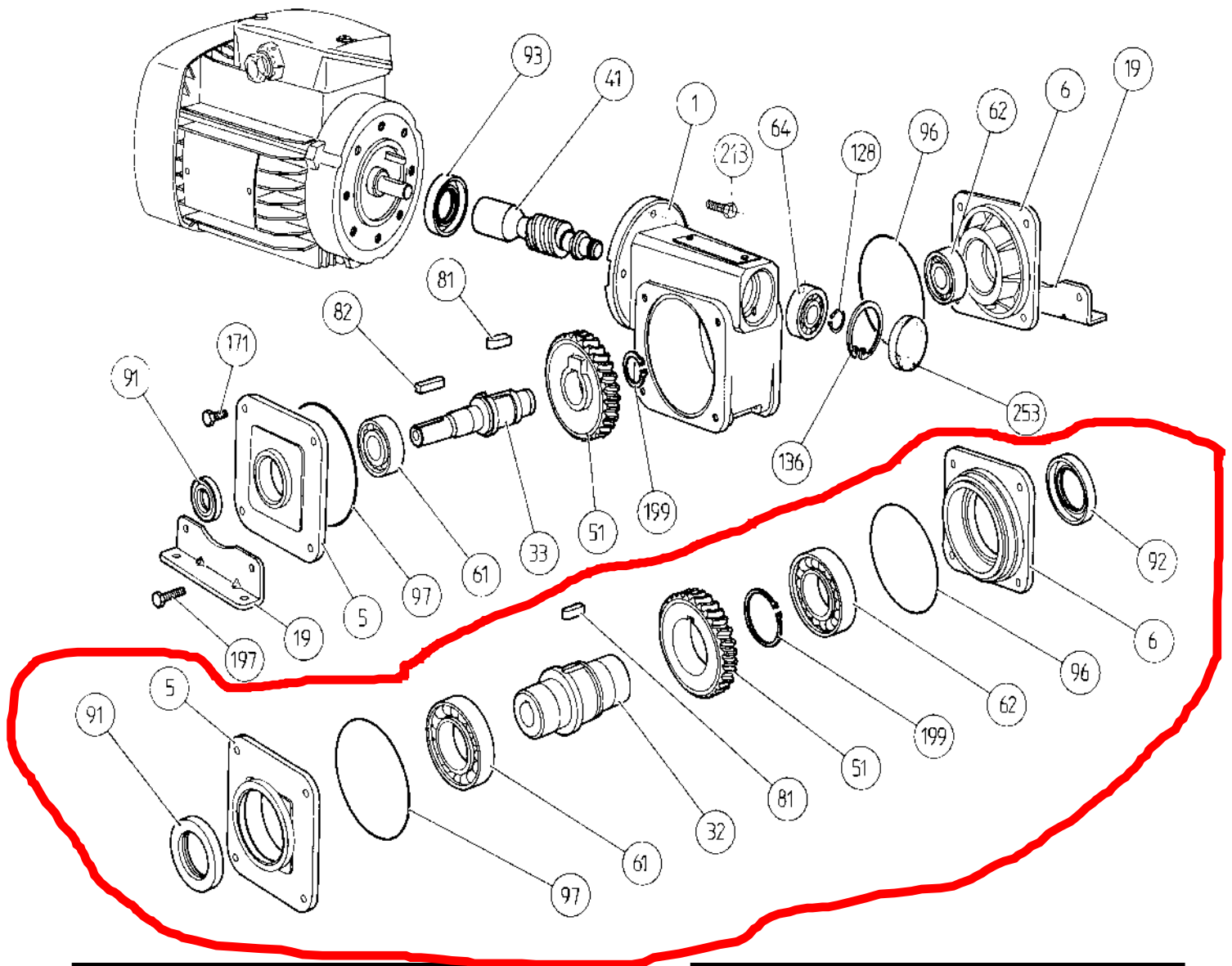
Structovis P 00 - de KLUBER
Tivella Compound A - de SHELL
Energrease GSF- de BP

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

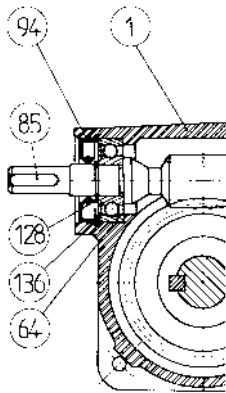


REP	QTE	DESIGNATION
1	1	Carter
5	1	Palier gauche
6	1	Palier droit
19	2	Pattes rapportées
32	1	Arbre lent creux
33	1	Arbre lent à gauche
41	1	Vis sans fin
51	1	Roue bronze
61	1	Roulement gauche d'arbre lent
62	1	Roulement droit d'arbre lent
64	1	Roulement de vis sans fin
81	1	Clavette de roue bronze

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	Obturateur

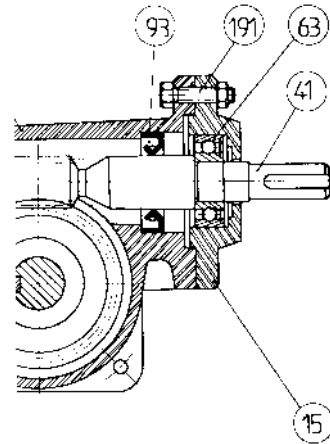
Minibloc MVA

Montage avec bout d'arbre rapide



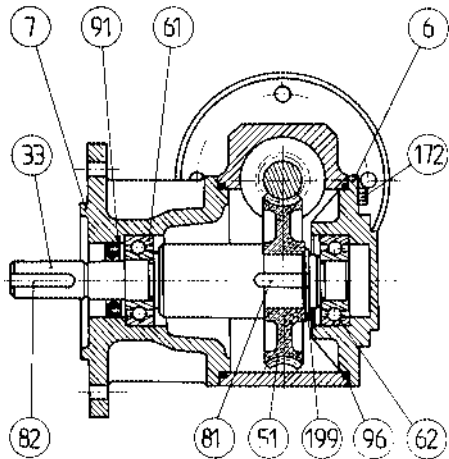
REP	QTE	DESIGNATION
1	1	Carter
64	1	Roulement de vis sans fin
85	1	Clavette bout d'arbre rapide
94	1	Joint à lèvres de vis sans fin
128	1	Circlips d'arrêt vis sans fin
136	1	Circlips d'arrêt roulement de vis sans fin

Montage avec bout d'arbre primaire



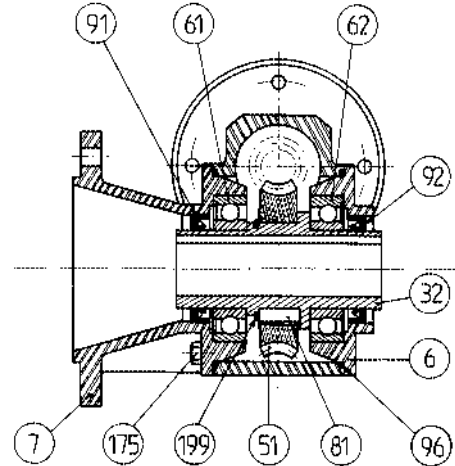
REP	QTE	DESIGNATION
15	1	Chapeau arbre primaire
41	1	Vis sans fin
63	1	Roulement entrée vis sans fin
93	1	Joint à lèvres entrée vis sans fin
191	3	Vis fixation carter /chapeau arbre primaire

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

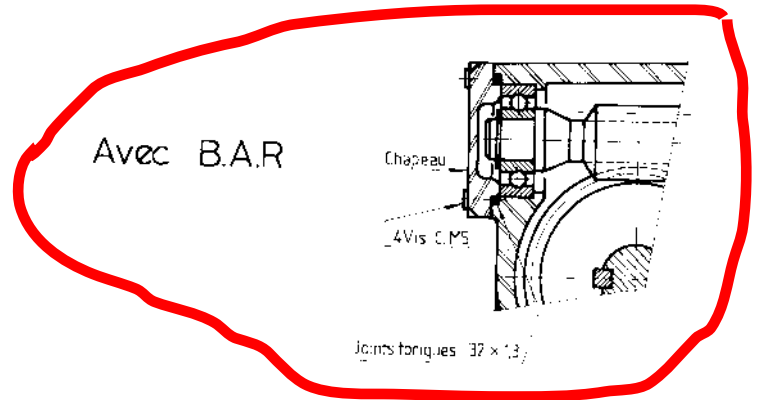
Effectuer également les opérations en sens inverse
Pour toutes ces opérations bien utiliser des outils appropriés (bagues, clés pinces à circlips)

c/ Assembler le réducteur sur le moteur

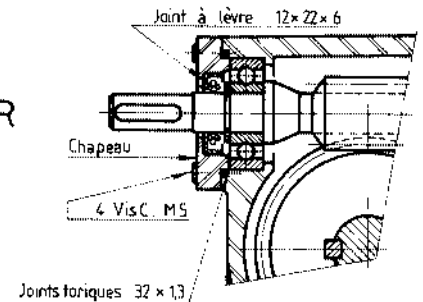
Montage du roulement de butée

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)

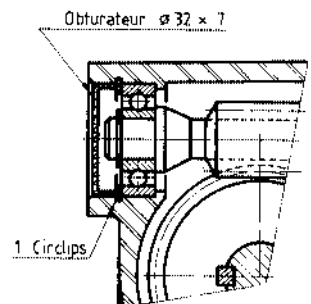


Avec B.A.R

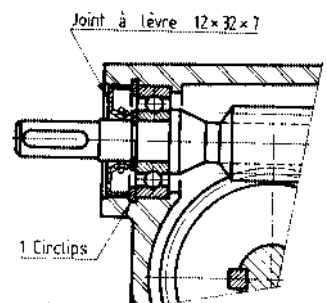


2°/ Montage avec obturateur et circlips dans l'alésage du carter. (Attention: dans ce cas pour le démontage de la vis, le joint ou l'obturateur est détérioré)

Sans B.A.R



Avec B.A.R



INFORMATIONS SUR LA PLAQUE SIGNALETIQUE DU SUPER MARAMU 2000

MVA : M33C

Réduction : 1/60

Réduction Numéro : 0256889