

Notice de montage

pour plaque de réglage entraînements à crémaillère



1 Généralités

Les entraînements à crémaillère impliquent le réglage du jeu et/ou de l'entraxe entre pignon et crémaillère.

STÖBER Antriebstechnik propose à ce sujet une solution économique en termes d'argent et de temps : une plaque de réglage montée entre la paroi de la machine et le réducteur. La plaque de réglage est livrée assemblée au réducteur.

Vous pouvez ajuster l'entraxe entre pignon et crémaillère au moyen des quatre vis à tête cylindrique ou d'une baguette de réglage disponible en option.



Information

Cotes de montage de la plaque de réglage, voir catalogue Entraînements à crémaillère (ID 442225) ou sur <http://cad.stoeber.de>.



Information

La baguette de réglage disponible en option vous permet d'ajuster l'entraxe entre pignon et crémaillère plus simplement et plus rapidement qu'avec les quatre vis à tête cylindrique.

2 Monter la plaque de réglage



AVERTISSEMENT!

Un montage erroné du réducteur assemblé sur la plaque de réglage ou du moteur est susceptible d'entraîner des risques pour les personnes et des dommages matériels !

- C'est pourquoi, il faut respecter les instructions de service du réducteur assemblé ou du moteur au cours du montage de la plaque de réglage.

REMARQUE

Un montage ou un réglage erroné de la plaque de réglage risque de provoquer une panne de la denture suite à l'usure ou la rupture de dent !

- Afin d'assurer son fonctionnement, il faut monter la plaque de réglage de telle manière que les trous oblongs sont disposés en angle droit par rapport à la position de la crémaillère.
- Défense de monter le pignon par rapport à la crémaillère sous précontrainte afin d'obtenir l'absence de jeu.

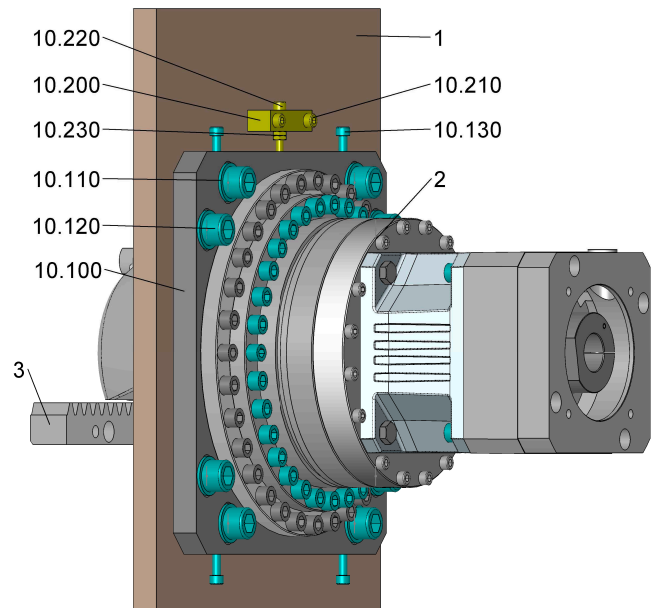


Fig. 2-1 Montage de la plaque de réglage

Position	Description
1	Paroi de la machine
2	Réducteurs
3	Crémaillère
10.100	Plaque de réglage
10.110	Rondelle
10.120	Vis à tête cylindrique
10.130	Vis à tête cylindrique
10.200	Baguette de réglage (option)
10.210	Vis à tête cylindrique (option)
10.220	Vis à tête cylindrique (option)
10.230	Écrou hexagonal (option)

Montez le réducteur avec la plaque de réglage sur la machine (voir à ce sujet Fig. 2-1) :

- Montez la crémaillère sur la machine.
- (Sans baguette de réglage en option). Dévissez les quatre vis à tête cylindrique 10.130 de la plaque de réglage jusqu'à ce qu'elles ne dépassent plus des trous oblongs.
- (Avec baguette de réglage en option).
 - Dévissez les quatre vis à tête cylindrique 10.130 de la plaque de réglage (on n'en a plus besoin dans ce cas).

Notice de montage

pour plaque de réglage entraînements à crémaillère



4. Montez la baguette de réglage (avec le réducteur d'ores et déjà monté et le cas échéant le moteur) avec les vis à tête cylindrique 10.120 et rondelles 10.110 comprises dans l'étendue de la livraison sur la paroi de la machine. Veillez à ce que
 - le réducteur soit monté conformément aux spécifications ;
 - le pignon soit bien posé sur la crémaillère ;
 - le pignon ne soit pas sous précontrainte par rapport à la crémaillère ;
 - la plaque de réglage ne soit pas montée de travers.
 Ne serrez que légèrement les vis à tête cylindrique 10.120 afin de pouvoir encore ajuster la position de la plaque de réglage.
5. (Sans baguette de réglage en option). Réglez l'entraxe pignon - crémaillère au moyen des quatre vis à tête cylindrique 10.130. Serrez toujours les vis à tête cylindrique par deux avec le même nombre de tours afin de ne pas monter la plaque de réglage de travers.
6. (Avec baguette de réglage en option).
 - 6.1 Tournez la vis à tête cylindrique 10.220 avec la baguette de réglage montée au préalable dans la plaque de réglage côté alésages prévus pour la baguette de réglage.
 - 6.2 Fixez la baguette de réglage au moyen des vis à tête cylindrique 10.210 sur la paroi de la machine.
 - 6.3 Réglez l'entraxe pignon - crémaillère au moyen de la vis à tête cylindrique 10.220.
7. Serrez les vis à tête cylindrique 10.120 avec le couple de serrage conformément au tableau ci-dessous.
8. En cas de charges importantes, vérifiez l'alignement du réducteur au moyen de la portée. Pour tout renseignement complémentaire, consultez la documentation du fabricant de votre crémaillère.

Filetage	Couple de serrage M_A (Nm) pour vis à tête cylindrique DIN 912 - 12.9
M6	18
M8	43
M10	84
M12	145
M16	365
M20	710
M24	1220

Notice de montage

pour équerre de fixation pour entraînements à crémaillère



1 Généralités

STÖBER Antriebstechnik propose une solution rapide et à moindre prix pour la fixation d'entraînements à crémaillère : une équerre de fixation conçue pour montage sur la paroi de la machine. L'équerre de fixation est livrée assemblée au réducteur.

Avec la cale de réglage disponible en option, vous pouvez aussi ajuster de manière simple et rapide l'entraxe entre pignon et crémaillère.



Information

Vous trouverez les cotes de montage de l'équerre de fixation dans le catalogue Entraînements à crémaillère (ID 442225) ou sur <http://cad.stoerber.de>.

2 Monter l'équerre de fixation



AVERTISSEMENT!

Un montage erroné du réducteur assemblé ou du moteur sur l'équerre de fixation est susceptible d'entraîner des risques pour les personnes et des dommages matériels !

- C'est pourquoi, il faut respecter les instructions de service du réducteur assemblé ou du moteur au cours du montage de l'équerre de fixation.

REMARQUE

Un montage ou un réglage erroné de l'équerre de fixation risque de provoquer une panne de la denture suite à l'usure ou la rupture de dent !

- Positionnez l'équerre de fixation et l'axe du pignon à angle droit par rapport à la crémaillère et utilisez pour le montage de l'équerre de fixation des vis à tête cylindrique DIN 912 - qualité 12.9.
- Défense de monter le pignon par rapport à la crémaillère sous précontrainte afin d'obtenir l'absence de jeu.



Information

Pour l'alignement de l'équerre de fixation sur la paroi de la machine, vous pouvez utiliser soit les clavettes livrées avec l'équerre ou les butées d'arrêt sur les quatre côtés de l'équerre de fixation.



Information

Pour le transport, les clavettes sont montées sur l'équerre de fixation autrement que dans la position nécessaire pour l'exploitation.



Information

Avec la cale de réglage disponible en option, vous pouvez ajuster l'entraxe entre pignon et crémaillère sur deux côtés de l'équerre de fixation selon le montage.

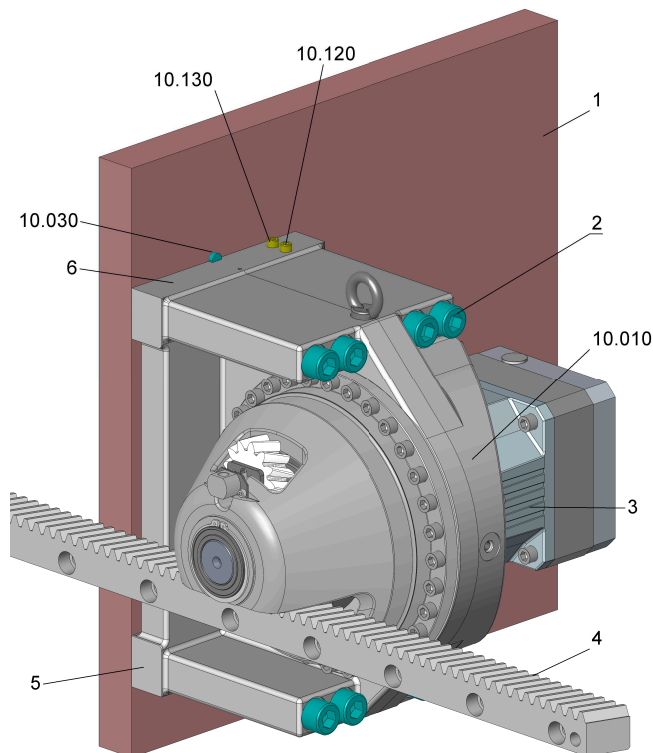


Fig. 2-1 Montage de l'équerre de fixation

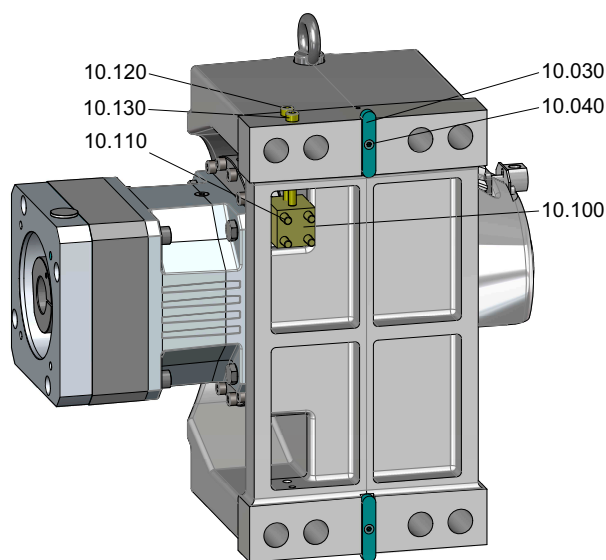


Fig. 2-2 Montage de la cale de réglage (option)

Position	Description
1	Paroi de la machine
2	Vis à tête cylindrique
3	Réducteurs (avec réducteur droit)
4	Crémaillère
5	Butée d'arrêt
6	Butée d'arrêt

Position	Description
10.010	Équerre de fixation
10.030	Clavette
10.040	Vis à tête cylindrique
10.100	Cale de réglage (option)
10.110	Vis hexagonale (option)
10.120	Vis à tête cylindrique (option)
10.130	Vis à tête cylindrique (option)

Montez le réducteur avec l'équerre de fixation sur la machine (voir à ce sujet Fig. 2-1 et Fig. 2-2) :

- Montez la crémaillère sur la machine.
- Si vous souhaitez utiliser les clavettes 10.030 pour l'alignement de l'équerre de fixation, démontez-les de leur position pour le transport et montez-les sur l'équerre de fixation avec les vis 10.040 (voir à ce sujet l'illustration susnommée).
- (Avec cale de réglage en option)
 - Dévissez les vis à tête cylindrique 10.120 et 10.130 de l'équerre de fixation et démontez la cale de réglage de l'équerre de fixation.
 - Montez la cale de réglage 10.100 avec les vis cylindriques 10.110 sur la paroi de la machine. Respectez l'alignement correct de la cale de réglage (la vis cylindrique 10.120 doit pouvoir être vissée à travers l'équerre de fixation dans le filetage de la cale de réglage).
- Montez l'équerre de fixation (avec le réducteur d'ores et déjà monté et, le cas échéant, le moteur) avec les vis à tête cylindrique DIN 912 - qualité 12.9 sur la paroi de la machine. Veillez à ce que
 - le réducteur soit monté conformément aux spécifications ;
 - le pignon ou le pignon de lubrification soit bien posé sur la crémaillère ;
 - le pignon ne soit pas sous précontrainte par rapport à la crémaillère ;
 - les deux clavettes 10.030 soient placées dans la rainure de la paroi de la machine et les butées d'arrêt de l'équerre de fixation alignées aux butées de la paroi de la machine.
 (Avec cale de réglage en option) : ne serrez que légèrement les vis à tête cylindrique 1 afin de pouvoir encore ajuster la position de l'équerre de fixation.
- (Avec cale de réglage en option). (La description ci-dessous se réfère aux illustrations susmentionnées. Selon la position de la crémaillère et le montage de l'équerre de fixation, vous devez visser les vis à tête cylindrique 10.120 ou 10.130 en sens inverse pour augmenter ou réduire l'entraxe entre pignon et crémaillère).
 - Vissez la vis à tête cylindrique (plus courte) 10.130 dans le filetage de l'équerre de fixation pour augmenter l'entraxe entre crémaillère et pignon. (Dévissez légèrement la vis à tête cylindrique plus longue si elle bloque la cale de réglage).
 - Vissez la vis à tête cylindrique (plus longue) 10.120 à travers l'équerre de fixation dans le filetage dans la cale de réglage pour réduire l'entraxe entre crémaillère et pignon. (Dévissez légèrement la vis à tête cylindrique plus courte si elle bloque la cale de réglage).
 - Après avoir réglé l'entraxe, vissez la vis à tête cylindrique 10.120 ou 10.130 encore desserrée jusqu'au blocage de la cale de réglage.
- Serrez les vis à tête cylindrique 1 avec le couple de serrage conformément au tableau ci-dessous.
- En cas de charges importantes, vérifiez l'alignement du réducteur au moyen de la portée. Pour tout renseignement complémentaire, consultez la documentation du fabricant de votre crémaillère.

Filetage	Couple de serrage M_A (Nm) pour vis à tête cylindrique DIN 912 - 12.9
M6	18
M8	43
M10	84
M12	145
M16	365
M20	710
M24	1220