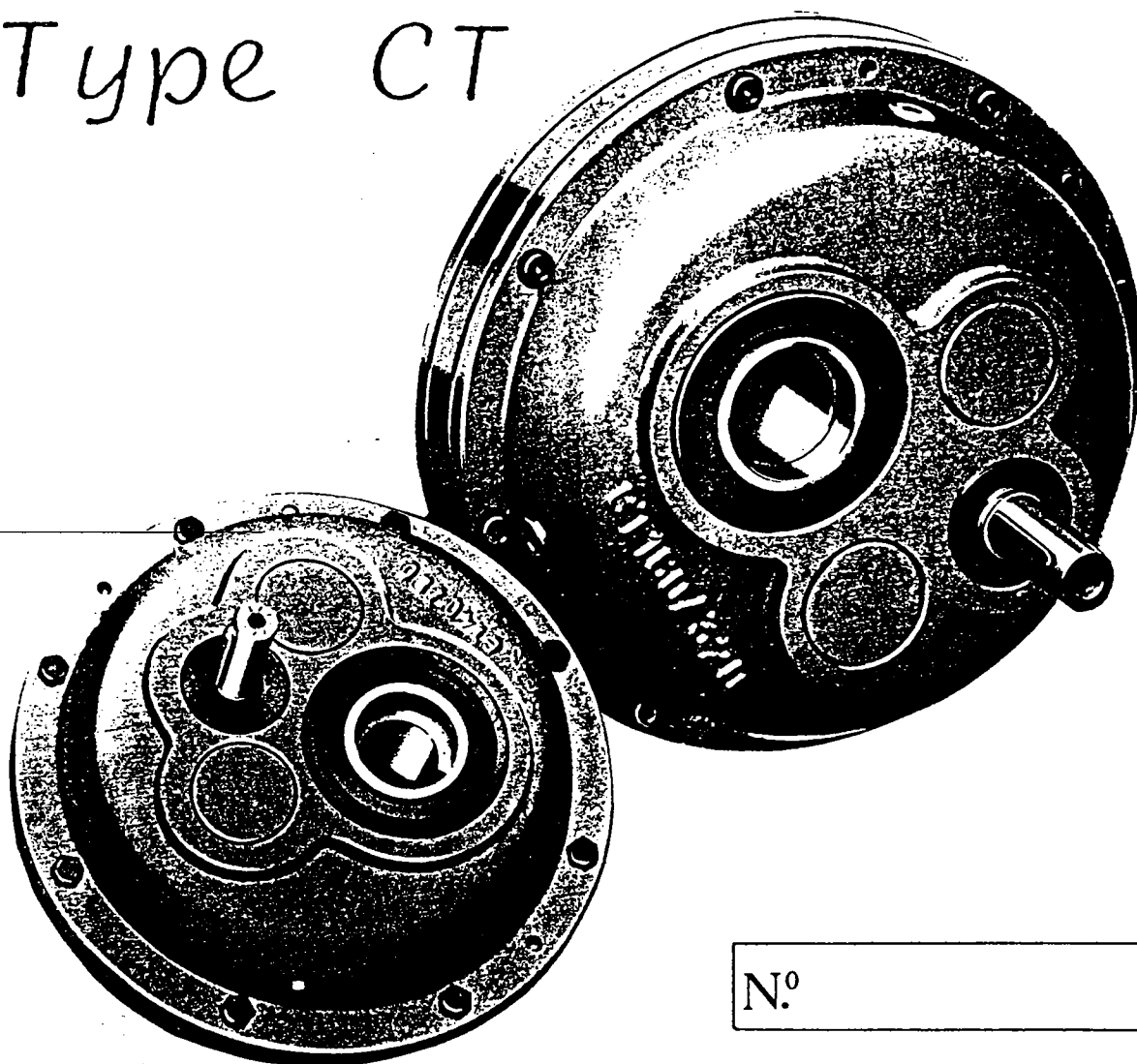


INSTRUCCIONES GENERALES PARA EL MONTAJE Y MANTENIMIENTO DE REDUCTORES

GENERAL INSTRUCTIONS FOR THE MOUNTING
AND MAINTENANCE OF REDUCERS

Tipo CT
Type CT



N.º

ETC

EQUIPAMIENTOS TECNICOS COMERCIALES, S.A.

FABRICA Y OFICINAS
San Martín, 11
48016 - ZAMUDIO (VIZCAYA)
Tfno. (94) 452.09.61
Fax : (94) 452.07.03

ralpe[®]

FACTORY AND MAIN OFFICE
San Martín, 11
48016 - ZAMUDIO - SPAIN
Phone +34 4 4520961
Fax +34 4 4520703

INSTALACION

Instalar el reductor sobre el árbol de la máquina a accionar. Comprobar que el ajuste es deslizante. Utilizar grasa para facilitar el deslizamiento.

Inmovilizar axialmente el reductor mediante el tornillo A, roscado directamente al árbol con la arandela de compresión B y el anillo elástico C, (Fig. 1).

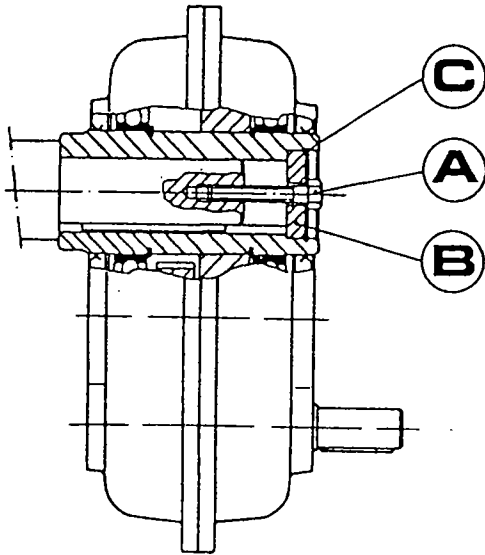


FIG. 1

La polea del eje de entrada se instalará lo más cerca posible al reductor y de la forma indicada (Fig. 2).

La fijación se realizará por medio del tornillo D y arandela E, (Fig. 3).

La tensión de las correas se determinará según instrucciones del fabricante.

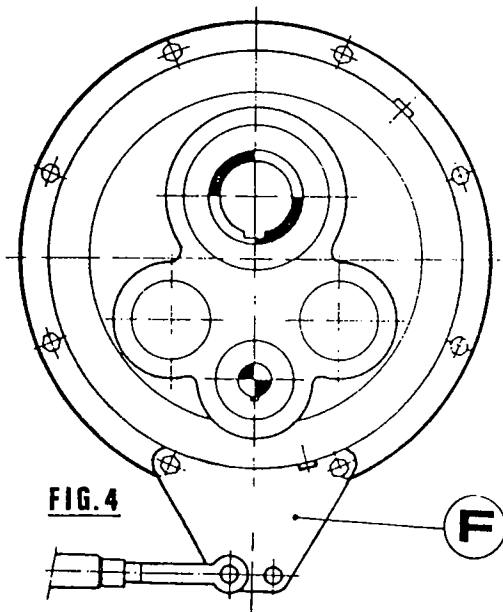


FIG. 4

El soporte de anclaje F debe montarse lo más alejado posible del árbol hueco, (Fig. 4).

Si hay cambios de marcha o grandes sobrecargas instalar dos tensores G, (Fig. 5).

INSTALLATION

Install the reducer on the shaft of the machine to be operated. Check that the fitting slides freely. Use grease to aid sliding.

Lock the reducer axially, using Screw A, which acrows directly into the shaft with compression Washer B and Elastic Ring C, (Fig. 1).

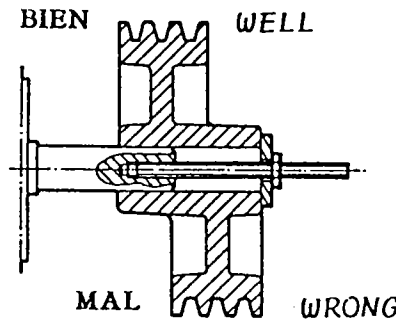


FIG. 2

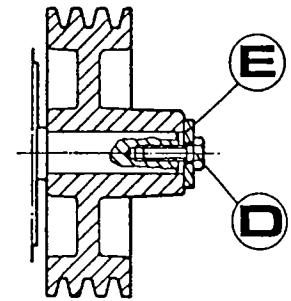


FIG. 3

The pulley of the input axle should be installed as close as possible to the reducer, as shown in (Fig. 2)

For fastening, use Screw D and Washer E (Fig. 3).

The tautness of the belts should be determined according to the manufacturer's instructions.

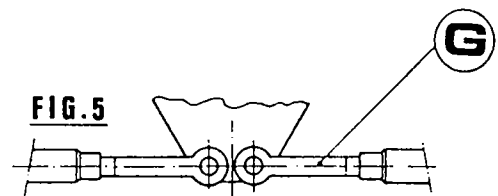


FIG. 5

The anchoring support F should be mounted as far as possible from the hollow shaft (Fig. 4).

If there are changes in operation, or large overloads, install two turnbuckles, G (Fig. 5).

PUESTA EN MARCHA

Antes de poner en marcha el reductor determinar la cantidad y tipo de aceite según las tablas siguientes:

STARTING UP

Before starting the reducer, check the amount and type of oil, according to the tables below:

CAPACIDAD DE ACEITE Y POSICIONES VALIDAS DE TRABAJO OIL CAPACITY AND SUITABLE OPERATING POSITIONS

TIPO/ TYPE	l.	POS. PREFERENTE OPTIMUM POSITION	OTRAS POSICIONES OTHER POSITIONS
CT-40	1,5		<p>El eje de entrada no debe sobrepasar la zona media del reductor. The input axle should not go beyond the central area of the reducer.</p>
CT-80	1,5		
CT-160	3,5		
CT-320	3,5		
CT-410	6,5		
CT-820	6,5		
CT-900	20		
CT-1000	20		

Llenado de aceite / Aireación Oil inlet / Vent

Vaciado de aceite Oil outlet

Otras pos. de montaje consultar.

For other assembly positions, please consult us.

ACEITE / OIL : ISO - VG - 320 (AGMA Nº 6EP)

MARCAS RECOMENDADAS

RECCOMENDED MAKES

MARCA MARK	ESSO	SHELL	MOBIL OIL	GAVIN	AGIP	KLÜBER	VERKOL
TIPO TYPE	SPARTAN EP-320	SH.OMALA OIL-320	MOB.GEAR 632	CENTIGEAR EP-320	BLASIA 320	LAMORA 320	COMPOUND E-4/320

RODAJE

En 100 h. aplicar progresivamente la carga hasta el 100 %. Cambiar aceite. Nuevos cambios cada 1000 h.

ANTIRRETORNO

En caso de llevarlo, verifíquese el sentido de marcha del motor antes de colocar las correas.

ENTRETENIMIENTO

Cuando se efectuen grandes paradas o almacenaje del reductor es necesario que las piezas rodantes estén impregnadas de aceite para su protección.

DESMONTAJE

En los tamaños 80/320/820/1000, marcar los dientes para posterior montaje.

VARIACIONES

Para cambios referidos a la velocidad y potencia consúltese a nuestro departamento técnico.

RUNNING

Apply the charge gradually up to 100% over 100 hours. Change the oil. - Further changes every 1000 hours.

ANTIRETURN DEVICE

If an antireturn device is included, check the motor operating direction before installing the belts.

MAINTENANCE

When the reducer is out of use for prolonged periods of time, or in storage, all moving parts should be oil-impregnated for protection purposes.

DISASSEMBLY

In sizes 80/320/820/1000, mark the teeth for later mounting.

VARIATIONS

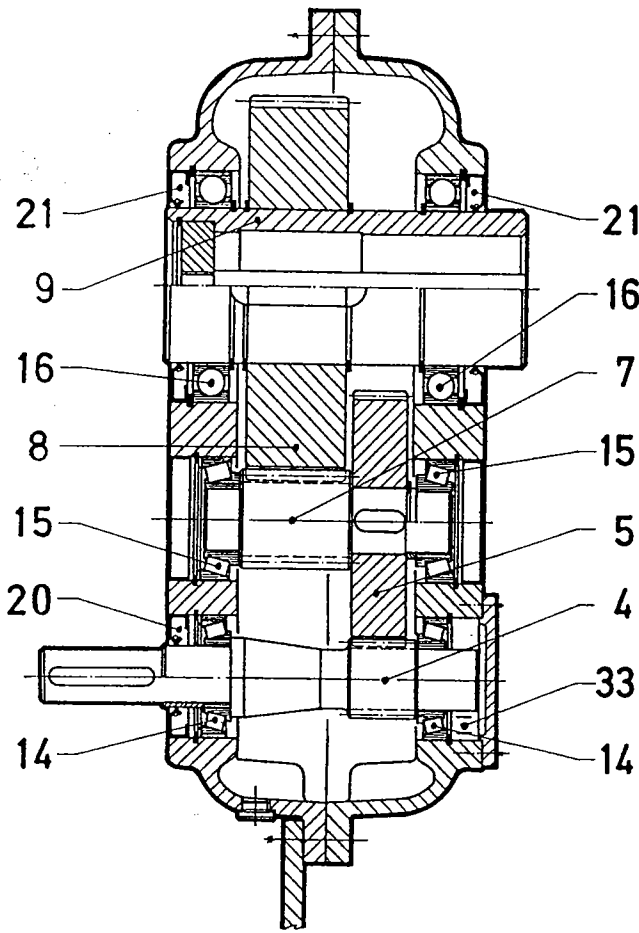
For changes in speed and power, consult our technical department.

REPUESTOS

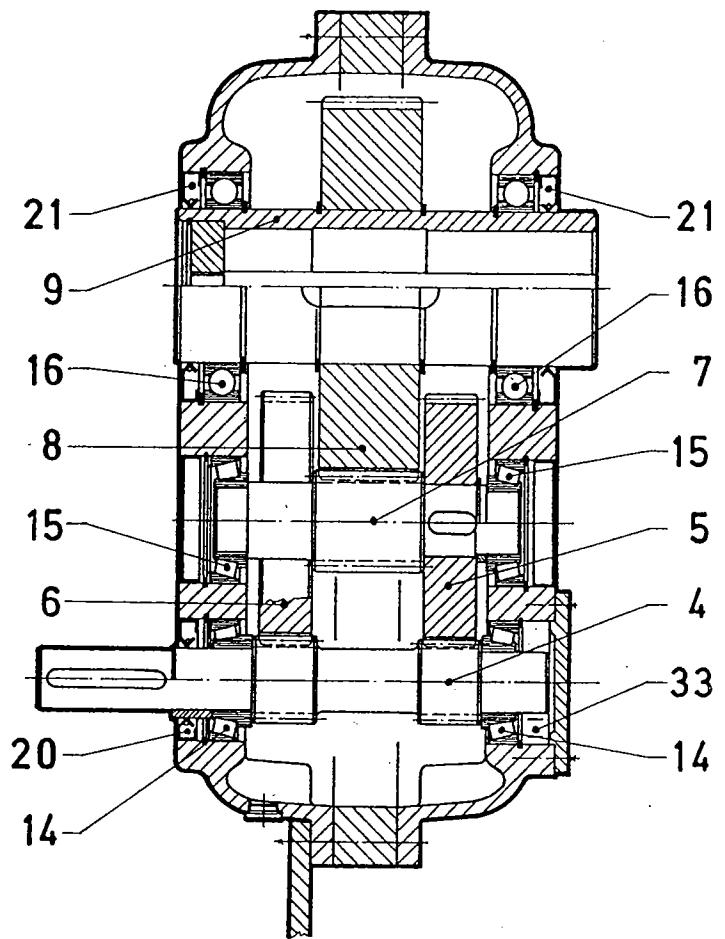
SPARE PARTS

Identificación de piezas básicas

Identification of basic pieces



CT-40/160/410/900



CT-80/320/820/1000

DENOMINACION

- 4 - Piñón de entrada
- 5 - Rueda de entrada
- 6 - Rueda de entrada
- 7 - Piñón de salida
- 8 - Rueda de salida
- 9 - Arbol hueco
- 14 - Rodamiento
- 15 - Rodamiento
- 16 - Rodamiento
- 20 - Retén de entrada
- 21 - Retén de salida
- 33 - Antirretorno

DENOMINATION

- 4 - Input pinion
- 5 - Input wheel
- 6 - Input wheel
- 7 - Output pinion
- 8 - Output wheel
- 9 - Hollow shaft
- 14 - Bearing
- 15 - Bearing
- 16 - Bearing
- 20 - Input oil seal
- 21 - Output oil seal
- 33 - Antireturn device