



Hansen P4

Manual de instalación

405

Unidades de engranajes
estandarizadas

Derechos de autor y datos de contacto

Derechos de autor Hansen Industrial Transmissions NV

Este documento no puede reproducirse ni almacenarse, total o parcialmente, en un sistema de recuperación, ni transmitirse de ninguna forma ni por ningún medio, ya sea electrónico, mecánico, fotocopias, grabación, ni de otro modo, sin la autorización previa y por escrito de Hansen Industrial Transmissions NV.

Este documento podría contener imprecisiones técnicas o errores tipográficos. Hansen Industrial Transmissions NV se reserva el derecho a revisar el contenido de este documento cada cierto tiempo, sin la obligación por parte de Hansen Industrial Transmissions NV de notificar a ninguna persona dicha revisión o cambio.

Los detalles y valores que aparecen en este documento son valores medios y se han recopilado cuidadosamente. Sin embargo, estos no son vinculantes y Hansen Industrial Transmissions NV elude cualquier responsabilidad por daños o perjuicios sufridos como resultado de la confianza en la información proporcionada en este documento o el uso de productos, procesos o equipos a los que se refiere el presente documento. No existe garantía alguna de que el uso de la información o de los productos, procesos o equipos a los que se refiere este documento no vulnere cualquier patente o derechos de terceros. La información proporcionada no exime al usuario de realizar sus propios experimentos y pruebas.

Datos de contacto

www.sumitomodrive.com



Hansen Industrial Gearbox Services

Terelststraat 208

BE-2650 Edegem

Bélgica

Correo electrónico: hit.info@shi-g.com

LÍNEA DE SERVICIO 24/7

Tel.: +32 3 450 12 34



Índice

1	Ficha de datos del cliente.....	7
2	Descargo de responsabilidad del manual.....	9
3	Acerca de este documento.....	10
3.1	Función de este documento.....	10
3.2	Idioma.....	10
3.3	Ilustraciones.....	10
3.4	Uso de los pasos, listas y títulos de este documento.....	10
3.5	Cómo utilizar este documento.....	10
3.6	Advertencias, precauciones y notas que se utilizan en este documento.....	10
3.7	Documentos relacionados.....	11
3.8	Almacenamiento de este documento y otros documentos relacionados.....	12
3.9	Abreviaturas.....	12
3.10	Servicio al cliente.....	12
4	Descripción.....	13
4.1	Uso previsto.....	13
4.2	Placa de características.....	13
4.2.1	Placa de características.....	13
4.3	Señales en la documentación y en la unidad de engranajes.....	14
4.4	Descripción de la lubricación de la unidad de engranajes.....	17
4.4.1	Función de lubricación.....	17
4.4.2	Lubricación por salpicadura.....	18
4.4.3	Lubricación de alimentación forzada.....	18
4.5	Tapón respiradero.....	18
4.6	Sistema de refrigeración.....	19
4.7	Sentido de rotación de los ejes.....	19
5	Seguridad.....	20
5.1	Restricciones.....	20
5.2	Técnico de instalación autorizado.....	20
5.3	Instrucciones generales de seguridad.....	20
5.4	Instrucciones de seguridad para la instalación.....	21
5.5	Instrucciones especiales de seguridad (antirretroceso).....	21
5.6	Ruido y vibraciones.....	21
5.7	Cuasimáquina.....	21
5.8	Instrucciones en caso de incendio.....	21
5.9	Garantía.....	22
6	Transporte.....	23
6.1	Transporte fuera de las instalaciones.....	23
6.2	Transporte dentro de las instalaciones.....	23
6.2.1	Elevar la unidad de engranajes.....	23

7	Almacenamiento.....	26
7.1	Instrucciones generales de almacenamiento.....	26
7.2	Almacenamiento en interiores durante 1 año como máximo.....	26
7.3	Almacenamiento prolongado en exteriores durante un máximo de 2 años (almacenamiento en exteriores prolongado).....	26
7.4	Almacenamiento prolongado en interiores durante un máximo de 5 años (almacenamiento en interiores prolongado).....	27
8	Instalación.....	28
8.1	Tiempo máximo entre la instalación y la puesta en marcha.....	28
8.2	Retirar el material de embalaje.....	28
8.3	Instrucciones de instalación de las piezas que no forman parte de la unidad de engranajes.....	28
8.4	Comprobar si hay corrosión en las piezas internas de la unidad de engranajes.....	28
8.5	Instalación de los acoplamientos.....	29
	Preparación.....	29
	Aplicar la pasta de sellado.....	29
	Instalar los cubos de acoplamiento.....	29
	Retirar la pasta de sellado sobrante y aplicar pintura.....	30
8.6	Instalar las piezas que proporcionan cargas externas a la unidad de engranajes.....	30
8.7	Instalar unidades de engranajes con un antirretroceso.....	31
8.8	Alinear la unidad de engranajes.....	32
	8.8.1 Alinear la unidad de engranajes en el plano horizontal.....	32
	8.8.2 Alinear el LSS (múltiples etapas).....	32
	8.8.3 Alinear el LSS (etapa única).....	32
	8.8.4 Alinear el HSS.....	33
8.9	Fijar la unidad de engranajes con los pernos (ejes macizos).....	33
	Fijar la unidad de engranajes.....	33
	Instalar la tapa de seguridad.....	33
8.10	Fijar la unidad de engranajes (ejes huecos).....	33
	8.10.1 Instalar el disco compresor.....	33
	8.10.2 Instalar el eje con unión de chaveta.....	36
	8.10.3 Instalar la barra de reacción.....	38
8.11	Instalar una conexión a tierra.....	39
8.12	Instalar el sistema de lubricación.....	39
	8.12.1 Instrucciones generales para el sistema de lubricación.....	39
	8.12.2 Instrucciones para la lubricación de alimentación forzada (bomba integrada).....	40
	8.12.3 Instrucciones para la lubricación de alimentación forzada (bomba con un motor)....	40
	8.12.4 Instrucciones para la lubricación de alimentación forzada (lubricación a presión)....	40
8.13	Llenar la unidad de engranajes con aceite de engranajes.....	40
	8.13.1 Seleccionar el aceite de engranajes.....	40
	8.13.2 Añadir aceite de engranajes (unidad de engranajes con base del motor).....	41
	8.13.3 Añadir aceite de engranajes (QHR.4, QVR.3 y QVR.4).....	41
	8.13.4 Medir el nivel de aceite de engranajes.....	42
	8.13.5 Añadir aceite de engranajes (todas las unidades de engranajes).....	42
	8.13.6 Drenar el aceite de engranajes.....	42
8.14	Añadir grasa a los puntos de lubricación con grasa.....	43
	8.14.1 Seleccionar el tipo de grasa.....	43
	8.14.2 Añadir grasa.....	43
8.15	Instalar el enfriador de aceite-aire.....	43
8.16	Instalar la refrigeración por agua.....	43
	8.16.1 Instalar la refrigeración por agua.....	43
	8.16.2 Instalar el enfriador de aceite-agua.....	44
	8.16.3 Instalar los serpentines de refrigeración.....	44
8.17	Instrucciones de instalación (calentador).....	44

9	Puesta en marcha.....	45
9.1	Tiempo máximo entre la puesta en marcha y el funcionamiento.....	45
9.2	Comprobar la unidad de engranajes.....	45
9.3	Instrucciones de arranque (antirretroceso).....	45
9.4	Instrucciones de arranque (calentador).....	45
9.5	Instrucciones de arranque (lubricación de alimentación forzada, bomba con un motor).....	45
9.6	Instrucciones de arranque (lubricación de alimentación forzada, bomba integrada).....	46
9.7	Instrucciones de arranque (grupo de transmisión con motor de 2 velocidades).....	46
9.8	Instrucciones después de la puesta en marcha.....	46
10	Instrucciones de funcionamiento.....	47
10.1	Instrucciones generales de funcionamiento.....	47
10.2	Instrucciones (lubricación de alimentación forzada, bomba con un motor).....	47
10.3	Instrucciones (refrigeración por agua).....	47
10.4	Instrucciones (grupo de transmisión con motor de 2 velocidades).....	47
10.5	Instrucciones si la unidad de engranajes no funciona durante más de 2 semanas.....	48
	Activar la unidad de engranajes durante 5 minutos, cada 2 semanas.....	48
	Proteger la unidad de engranajes con un inhibidor de corrosión volátil.....	48
11	Retirar la unidad de engranajes.....	49
11.1	Instrucciones generales para retirar la unidad de engranajes.....	49
11.2	Retirar la unidad de engranajes (ejes macizos, acoplamientos).....	49
11.3	Retirar la unidad de engranajes (ejes huecos).....	49
	11.3.1 Desconectar la unidad de engranajes del punto de reacción de par.....	49
	11.3.2 Retirar el disco compresor.....	50
	11.3.3 Desconectar la unión de chaveta.....	50
12	Cuidado del medio ambiente.....	52
13	Datos técnicos.....	53
13.1	Dimensiones y volumen.....	53
13.2	Materiales de la unidad de engranajes.....	53
13.3	Especificación del sello de torsión.....	53
13.4	Especificación de pintura.....	53
13.5	Protección contra la corrosión mediante H.I.T.....	53
13.6	Posición de la unidad de engranajes.....	54
13.7	Condiciones ambientales para el almacenamiento.....	54
13.8	Desalineación del LSS.....	54
13.9	Desalineación del HSS (acoplamientos).....	54
13.10	Especificaciones de los pernos (unidades de engranajes con ejes macizos).....	55
	13.10.1 Especificaciones de los pernos (etapa única, LSS horizontal).....	55
	13.10.2 Especificaciones de los pernos (múltiples etapas, LSS horizontal).....	56
	13.10.3 Especificaciones de los pernos (múltiples etapas, LSS vertical).....	58
13.11	Valores de par para el tornillo de drenaje de aceite.....	59
13.12	Especificaciones del disco compresor (disco compresor de 2 piezas).....	59
	13.12.1 Lubricación.....	59
	13.12.2 Especificaciones de par.....	60
13.13	Especificaciones de pretensado para la barra de reacción (eje hueco).....	61
13.14	Lubricantes.....	62
	13.14.1 Especificaciones generales para los lubricantes.....	62

13.14.2	Especificaciones adicionales del aceite de engranajes (calentador).....	62
13.14.3	Aceite de engranajes mineral y grasa relacionada.....	63
13.14.4	Aceite de engranajes sintético y grasa relacionada.....	64
13.15	Cantidad de grasa en los puntos de lubricación de los rodamientos.....	65
13.15.1	Cantidad de grasa para cada tipo.....	65
13.15.2	Cantidades de grasa para los tipos Q1, Q2, Q3, Q6, Q7 y Q8.....	66
13.15.3	Cantidad de grasa para el tipo Q4.....	67
13.15.4	Cantidad de grasa para el tipo Q5.....	67
13.15.5	Cantidad de grasa para el tipo Q9.....	68
13.16	Cantidad de grasa para los puntos de lubricación de los sellos laberínticos (LSS).....	69
13.16.1	Cantidad de grasa para cada tipo.....	69
13.16.2	Cantidad de grasa (etapa única).....	69
13.16.3	Cantidad de grasa (múltiples etapas).....	69
13.17	Cantidad de grasa para los puntos de lubricación de los sellos laberínticos (HSS).....	70
13.17.1	Cantidad de grasa para cada tipo.....	70
13.17.2	Cantidad de grasa (etapa única).....	70
13.17.3	Cantidad de grasa (múltiples etapas).....	71
13.18	Especificaciones del agua de refrigeración.....	71

1 Ficha de datos del cliente

Referencias del cliente	
Nombre	
Proyecto	
Aplicación	

Referencias de Hansen Industrial Transmissions	
Número de fabricación	
Pedido	
Tipo de unidad de engranajes	

Especificaciones técnicas	
Potencia nominal AGMA [kW]	
Par nominal AGMA [kNm]	
Relación exacta	
Velocidad(es) de entrada constante [RPM]	
Velocidad(es) de entrada variable [RPM]	
Velocidad(es) de salida constante [RPM]	
Velocidad(es) de salida variable [RPM]	
Disposición del eje	
Potencia del motor [kW]	
Par motor [kNm]	
Factor de servicio en potencia del motor	
Potencia absorbida [kW]	
Par absorbido [kNm]	
Factor de servicio en potencia absorbida	
Sentido de rotación (eje de baja velocidad)	
Masa de la unidad de engranajes ¹ [kg]	

Especificaciones ATEX	
Marcado ATEX unidad de engranajes	
Marcado ATEX sistema eléctrico	
Vida útil mínima calculada del rodamiento [h]	

Pintura	
Categoría de corrosión según la ISO12944-2	
Color	

Lubricación	
Tipo de aceite de engranajes	
Grado de viscosidad del aceite [ISO VG]	

¹ Valor estimado, sin aceite de engranajes, sin componentes del paquete de transmisión

Lubricación		
Temperatura mínima del baño de aceite para la puesta en marcha [°C]		
Temperatura ambiente máxima [°C]		
Temperatura continua máxima del aceite de engranajes en el baño de aceite, durante el funcionamiento [°C]		
Temperatura de pico máxima del aceite de engranajes en el baño de aceite, durante el funcionamiento, [°C]		
Tipo de grasa		

Almacenamiento y protección	
La caja de engranajes tiene un tratamiento adecuado para el almacenamiento y la protección contra la corrosión hasta ²	
1 año en interiores	
2 años en exteriores	
5 años en interiores	

² El valor adecuado está marcado con una X

2 Descargo de responsabilidad del manual

Las instrucciones y la información de este manual no pretenden cubrir todos los detalles o variaciones en la unidad de engranajes y no pueden prever todas las contingencias posibles conocidas en relación con la manipulación, instalación, funcionamiento o mantenimiento. Hansen Industrial Transmissions nv no ofrece ninguna representación o garantía, expresa o implícita, en cuanto a la precisión o integridad del Manual. Los usuarios deben saber que se realizarán actualizaciones y modificaciones del manual cada cierto tiempo. Es responsabilidad del usuario determinar si se ha producido algún cambio o modificación. Ni Hansen Industrial Transmissions nv ni ninguno de sus directores, funcionarios, empleados o agentes serán responsables por contrato, perjuicio o en modo alguno, ante cualquier persona por cualquier pérdida, daño, lesión, responsabilidad, coste o gasto de cualquier naturaleza, incluyendo, aunque no exclusivamente, daños incidentales, especiales, directos o consecuentes que surjan o estén relacionados con el uso del presente Manual. El usuario y/o comprador asume todos los riesgos. Si necesita información adicional o surgen problemas específicos no tratados lo suficientemente para los propósitos del usuario y/o el comprador, consulte el asunto por escrito a Hansen Industrial Transmissions nv.



Advertencia: Lea y comprenda todas las instrucciones y la información antes de realizar cualquier manipulación, incluido el mantenimiento, la instalación o la puesta en marcha de la unidad de engranajes. El incumplimiento de las instrucciones puede causar daños, lesiones graves o la muerte.

- Solamente el personal cualificado y formado debe participar en el almacenamiento (incluido el transporte), puesta en marcha, funcionamiento, instalación (incluido el desmontaje), inspección, mantenimiento y reparación de esta unidad de engranajes.
- Asegúrese de que todo el personal que vaya a trabajar con esta unidad de engranajes haya recibido una formación profesional y adecuada para realizar unas prácticas de trabajo seguras.
- Los operarios deben llevar un equipo de protección personal adecuado.
- Asegúrese de cumplir con todos los códigos y normativas de seguridad de la UE, nacionales y locales durante la manipulación, el mantenimiento y la instalación (incluyendo todas las acciones relacionadas) de la unidad de engranajes.
- Compruebe la compatibilidad de la unidad de engranajes con el diseño de la instalación.

3 Acerca de este documento

3.1 Función de este documento

El documento solamente es aplicable para la unidad de engranajes "Hansen P4", que en adelante se denomina "unidad de engranajes" en este documento.

El documento va dirigido a los técnicos de instalación autorizados y proporciona la información necesaria para instalar y desmontar la unidad de engranajes.

3.2 Idioma

Las instrucciones originales de este documento están en inglés. El resto de versiones en otros idiomas son traducciones de las instrucciones originales.

En caso de dudas, la versión en inglés del documento es vinculante.

3.3 Ilustraciones

No siempre es posible mostrar la configuración de la unidad de engranajes como en el esquema de montaje certificado. Las ilustraciones de este documento muestran una configuración típica y únicamente proporcionan instrucciones o descripciones.

3.4 Uso de los pasos, listas y títulos de este documento

- Si la secuencia es importante, los pasos de los procedimientos tienen números (123).
- Las listas y los pasos con puntos (•) se utilizan si la secuencia no es importante.
- Las listas con letras (a, b, c) se utilizan si la secuencia es importante.
- En los títulos de las secciones, la parte entre paréntesis () muestra a qué tipo de unidad de engranajes o componente se refiere esa sección.

3.5 Cómo utilizar este documento

Procedimiento

1. Asegúrese de conocer la estructura y el contenido del documento relacionado.
2. Lea el capítulo de seguridad y asegúrese de conocer todas las instrucciones.
3. Realice por completo los pasos de los procedimientos y en la secuencia correcta.

3.6 Advertencias, precauciones y notas que se utilizan en este documento

Tipo	Descripción	Icono
Advertencia	Si no sigue las instrucciones, pueden producirse lesiones.	

Tipo	Descripción	Icono
Precaución	Si no sigue las instrucciones, pueden producirse daños en la unidad de engranajes, en los equipos o en la propiedad.	
Nota	Una nota proporciona más datos.	

3.7

Documentos relacionados

Nombre del documento	Código del documento	Público destinatario
Condiciones generales de venta	-	<ul style="list-style-type: none"> • Todo el personal
Confirmación del pedido	OA_	<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de instalación autorizados
Esquema de montaje certificado		<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de instalación autorizados
Manual de instalación	IM_	<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de instalación autorizados
Manual de mantenimiento	MM_	<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de mantenimiento autorizados
Libro de registro		<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de instalación autorizados • Técnicos de mantenimiento autorizados
Esquema de piezas de repuesto		<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de mantenimiento autorizados
Manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración	D_	<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de instalación autorizados • Técnicos de mantenimiento autorizados

Nombre del documento	Código del documento	Público destinatario
Documentación del paquete de transmisión		<ul style="list-style-type: none"> • Técnicos de instalación autorizados • Técnicos de mantenimiento autorizados

3.8 Almacenamiento de este documento y otros documentos relacionados

Este y otros documentos relacionados forman parte de la unidad de engranajes.

- Asegúrese de guardar este y otros documentos relacionados en un lugar limpio y seco.
- Asegúrese de que este y otros documentos relacionados estén disponibles para todo el personal.

3.9 Abreviaturas

Abreviatura	Descripción
H.I.T.	Hansen Industrial Transmissions NV
LSS	Eje de baja velocidad
HSS	Eje de alta velocidad

3.10 Servicio al cliente

Procedimiento

1. Si necesita obtener más información, póngase en contacto con H.I.T..
2. Proporcione el número de fabricación y el tipo de unidad de engranajes a H.I.T.. Consulte la placa de características.

4 Descripción

4.1 Uso previsto

La unidad de engranajes forma parte de una máquina.

Utilice la unidad de engranajes únicamente para la aplicación, las condiciones ambientales, las condiciones de funcionamiento y otras condiciones de uso que aparezcan en la confirmación del pedido.

Las vibraciones resonantes pueden causar sobrecargas severas en los componentes, que pueden ser varias veces superiores a la carga nominal. La responsabilidad del análisis de vibraciones, que incluye todo el sistema del conductor, la caja de cambios, el equipo de transmisión, los acoplamientos, las condiciones de montaje y las fuentes de excitación, recae en el propietario de la instalación. H.I.T. no es responsable de la dinámica del sistema ni de los daños relacionados.

4.2 Placa de características

4.2.1 Placa de características

La placa de características proporciona información acerca de la unidad de engranajes.

Sumitomo Drive Technologies		MEMBER OF	
Hansen Industrial Transmissions N.V.			
TYPE	A B		
Nº	C		ISO VG K K
P _{NOM} / T _{NOM}	D / E	SF F	MIN startup T L L
Ratio	G	m H	MAX ambient T M M
min ⁻¹	I		OIL VOLUME N
	Z		Grease O Nipples P
Oil	J		Q

- A Número de fabricación
- B Tipo de unidad de engranajes
- C Número de producción
- D Potencia nominal en el HSS
- E Par nominal en el LSS
- F Factor de servicio
- G Relación exacta (R: reducción, M: multiplicación)
- H Volumen de la unidad de engranajes, sin aceite de engranajes
- I Velocidad de entrada n1 (velocidad de salida n2)

Velocidades de entrada n_1/n_1' (velocidades de salida n_2/n_2')
 Velocidad de entrada variable n_1-n_1' (velocidad de salida variable n_2-n_2')

- J Tipo de aceite de engranajes
- K Viscosidad del aceite de engranajes
- L Temperatura mínima del baño de aceite para la puesta en marcha
- M Temperatura ambiente máxima para la que es aplicable la viscosidad del aceite de engranajes
- N Cantidad de aceite de engranajes
- O Cantidad de grasa para cada tipo
- P Número de puntos de lubricación
- Q Tipo de grasa
- Z Observaciones



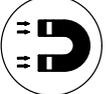
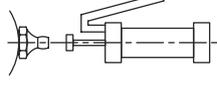
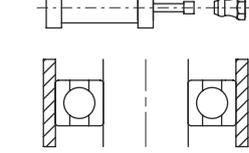
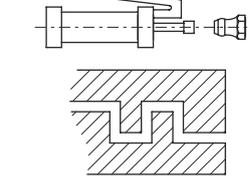
Nota: El esquema de montaje certificado muestra más datos:

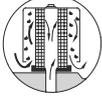
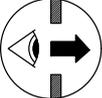
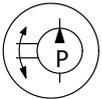
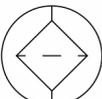
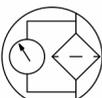
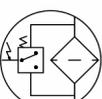
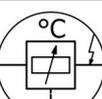
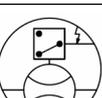
- ilustración del tipo de unidad de engranajes
- diagramas de conexiones
- dimensiones

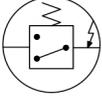
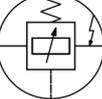
4.3

Señales en la documentación y en la unidad de engranajes

Señal	Descripción
	Riesgo de superficie caliente
	La ropa de protección es obligatoria.
	La protección auditiva es obligatoria.
	Lea y comprenda el manual de instalación y mantenimiento antes de cualquier manipulación.
	Varilla
	Drenaje de aceite

Señal	Descripción
	Magnético
	Válvula de drenaje con acoplamiento de manguera
	Tapón de llenado de aceite
	Tapón respiradero
	Antihumedad
	Drenaje de condensación
	Punto de lubricación con grasa
	Punto de lubricación con grasa en el rodamiento
	Punto de lubricación con grasa en el sello laberíntico
	Sentido de rotación: hacia la derecha
	Sentido de rotación: hacia la izquierda

Señal	Descripción
	Tapón respiradero para evitar la entrada de humedad
	Indicador de nivel
	Visor de nivel
	Desbordamiento
	Abertura de inspección
	Lubricación de bomba
	Filtro
	Filtro con indicador de contaminación mecánico
	Filtro con indicador de contaminación eléctrico
	Indicador de temperatura
	Transmisor de temperatura
	Interruptor de nivel
	Interruptor de flujo

Señal	Descripción
	Presostato
	Transmisor de presión
	Indicador de presión
	Válvula de descarga de presión
	Antirretroceso integrado
	Calentador
	Tapa de protección para perno o tuerca
	Orificio para sensor de vibración
	Conexión a tierra
	ATEX

4.4 Descripción de la lubricación de la unidad de engranajes

4.4.1 Función de lubricación

La lubricación es necesaria para estas funciones:

- Para evitar el contacto de metal con metal en los engranajes y los rodamientos
- Para reducir las pérdidas por fricción
- Para disipar el calor generado en los engranajes y los rodamientos
- Para evitar la corrosión

Estos parámetros afectan al tipo de sistema de lubricación de la unidad de engranajes:

- Velocidad de los engranajes
- Posición de montaje de la unidad de engranajes
- Condiciones de funcionamiento

El esquema de montaje certificado muestra el sistema de lubricación que se utiliza para su unidad de engranajes.

4.4.2 Lubricación por salpicadura

La lubricación por salpicadura es el estándar para las unidades de engranajes con LSS horizontal de estos tipos:

Número de etapas	Velocidad en el HSS [mín. ⁻¹]
1	750 - 1800
2	750 - 1800
3	750 - 1800
4	1000 - 1800

En otras condiciones, el sistema de lubricación puede ser diferente. La placa de características muestra la velocidad autorizada del FSS.

4.4.3 Lubricación de alimentación forzada

Una bomba de aceite lubrica todas las piezas que giran por encima del nivel del baño de aceite. La bomba de aceite bombea el aceite a través de las líneas de presión.

Existen diferentes tipos de bombas de aceite:

- Bomba integrada: uno de los ejes de la unidad de engranajes acciona la bomba de aceite.
- Bomba de motor: un motor acciona la bomba de aceite.

La lubricación puede ser por circulación o a presión.

Bomba integrada

Consulte el esquema de montaje certificado para el sistema de lubricación de la unidad de engranajes. El sistema de lubricación puede tener lo siguiente:

- Una bomba
- Un filtro con derivación
- Un interruptor de flujo

La bomba puede funcionar en ambos sentidos de rotación.

Bomba de motor

Una señal en la bomba muestra el sentido de rotación del eje del motor de la bomba de motor.

4.5 Tapón respiradero

Se ha instalado un tapón respiradero para evitar una presión demasiado alta en la unidad de engranajes.

4.6 Sistema de refrigeración

Puede ser necesario un sistema de refrigeración para eliminar el calor de la unidad de engranajes. La fricción y la agitación de los engranajes y rodamientos en el aceite de engranajes generan calor.

El esquema de montaje certificado muestra el sistema de refrigeración que se utiliza para su unidad de engranajes, si existe.

4.7 Sentido de rotación de los ejes

Como norma, los ejes de la unidad de engranajes pueden girar en ambas direcciones. Si los ejes de la unidad de engranajes solo pueden girar en una dirección, esto se indicará en una señal en la unidad de engranajes y en el esquema de montaje certificado.

5 Seguridad

5.1 Restricciones



Advertencia: El uso de la unidad de engranajes de un modo distinto al que se describe en los documentos relacionados puede causar lesiones, la muerte o daños en la propiedad y los equipos. Utilice la unidad de engranajes solamente como se describe en los documentos relacionados.

H.I.T. no se hace responsable de los daños y perjuicios en la unidad de engranajes, si se realiza un uso indebido o no se utiliza para los fines previstos. La unidad de engranajes se ha diseñado exclusivamente para la finalidad descrita en los documentos relacionados.

El uso para fines no previstos incluye estas acciones:

- Realizar cambios en la unidad de engranajes que no hayan sido recomendados en los documentos relacionados o el uso de piezas que no sean piezas de repuesto o accesorios de H.I.T.
- Utilizar materiales o equipos inapropiados o incompatibles con la unidad de engranajes.
- Utilizar aceites y grasa para engranajes que no se haya indicado en la placa de características o en las especificaciones de este documento.
- Permitir que personal no autorizado realice cualquier tarea en o con la unidad de engranajes.

5.2 Técnico de instalación autorizado

El técnico de instalación autorizado aquí se refiere a una persona que conoce plenamente la unidad de engranajes y su funcionamiento seguro. Los técnicos de instalación autorizados deben cumplir con todas las normas de seguridad relacionadas y están autorizados para instalar de forma segura la unidad de engranajes.

La empresa propietaria del sistema del que forma parte la unidad de engranajes, es responsable de garantizar que todos los técnicos de instalación cumplen con estos requisitos.

5.3 Instrucciones generales de seguridad



Advertencia: Siga las especificaciones que se muestran en el esquema de montaje certificado. Si las especificaciones de este documento difieren del esquema de montaje certificado de un elemento, únicamente se aplicarán las especificaciones del esquema de montaje certificado.

- Cuando trabaje en o con la unidad de engranajes, cumpla con toda la legislación y normativa referente a los requisitos de seguridad y de trabajo, que se aplican en el país y en el lugar donde usted trabaja con la unidad de engranajes.
- Siga las instrucciones de seguridad del fabricante de todos los materiales químicos, incluido el aceite y la grasa para engranajes. Consulte las fichas técnicas del material químico. Asegúrese de que todo el personal que instala y realiza el mantenimiento y servicio en la unidad de engranajes reciba estas instrucciones de seguridad.
- No abra la unidad de engranajes cerca de una llama, una chispa o un objeto caliente. Esto puede provocar la ignición de los vapores del aceite.
- Si la unidad de engranajes se utiliza como parte de un sistema que mueve personas, siga todas las normas e instale todos los dispositivos de seguridad necesarios.

5.4 Instrucciones de seguridad para la instalación

- Asegúrese de que el personal que eleve la unidad de engranajes esté autorizado y cumpla con los procedimientos de seguridad más avanzados para los equipos de elevación más modernos.
- Cumpla con las directivas europeas 2006/42/CE y las normas de seguridad locales e instale protectores y otros equipos de seguridad.
- Asegúrese de que el grupo de transmisión al que pertenece la unidad de engranajes, no pueda arrancarse al instalar la unidad de engranajes.
- Si se retiran los dispositivos de seguridad para la instalación, asegúrese de que queden instalados correctamente de nuevo antes de arrancar la unidad de engranajes.
- Asegúrese de que la instalación sea conforme con la Directiva CEM.

5.5 Instrucciones especiales de seguridad (antirretroceso)



Advertencia:

- No afloje ninguna parte del antirretroceso cuando haya carga en la unidad de engranajes. En esta situación, la unidad de engranajes puede girar en dirección incorrecta.
- Asegúrese de que el fallo de un antirretroceso no pueda causar lesiones o daños en el sistema.

5.6 Ruido y vibraciones

El grupo de transmisión, del que forma parte la unidad de engranajes, y las piezas montadas causan vibraciones y ruido.

Para cumplir con la legislación local, puede ser necesario reducir el ruido del grupo de transmisión y de las piezas montadas. Póngase en contacto con H.I.T..

Si no se puede realizar este tipo de procedimientos, todo el personal que trabaja con el grupo de transmisión, o junto a él, debe llevar un equipo de protección personal adecuado, para reducir el nivel de ruido en los oídos.

Asegúrese de que las vibraciones cumplan con la norma ISO 10816-3.

5.7 Cuasimáquina

La unidad de engranajes es una cuasimáquina, ya que forma parte del grupo de transmisión. Consulte la documentación del grupo de transmisión y siga todas sus instrucciones.

5.8 Instrucciones en caso de incendio



Advertencia: Después de un incendio, es obligatorio utilizar ropa de protección y equipo de protección respiratoria para manipular la unidad de engranajes. Después de un incendio, la unidad de engranajes puede contener sustancias peligrosas que causan lesiones al tocarlas o inhalarlas.

- No active una unidad de engranajes que tenga marcas de quemaduras. Póngase en contacto con H.I.T..

- Los materiales que pueden generar sustancias peligrosas en la combustión durante un incendio aparecen en la sección *Materiales de la unidad de engranajes* en la página 53.

5.9

Garantía

La cláusula de garantía de las condiciones generales de venta se aplica a las unidades de engranajes instaladas y mantenidas según las instrucciones contenidas en este documento, incluidos los documentos relacionados y cualquier folleto de instrucciones adicionales proporcionado con la unidad de engranajes, siempre que la unidad de engranajes funcione dentro de las condiciones de servicio y clasificación establecidas en la confirmación del pedido y en el esquema de montaje certificado.

El incumplimiento de estas instrucciones, una elección errónea del lubricante o la falta de mantenimiento invalidarán el acuerdo de garantía.

Esta cláusula de garantía se aplica a todas las piezas de la unidad de engranajes, salvo aquellas piezas que están sujetas a desgaste.

6 Transporte

6.1 Transporte fuera de las instalaciones



Precaución: Evite las vibraciones de la unidad de engranajes. Las vibraciones pueden causar daños en los engranajes y los rodamientos.

Procedimiento

1. Si se mueve la unidad de engranajes con un tren, evite dañar los engranajes y los rodamientos. Utilice un dispositivo antibrinelación.

6.2 Transporte dentro de las instalaciones

6.2.1 Elevar la unidad de engranajes

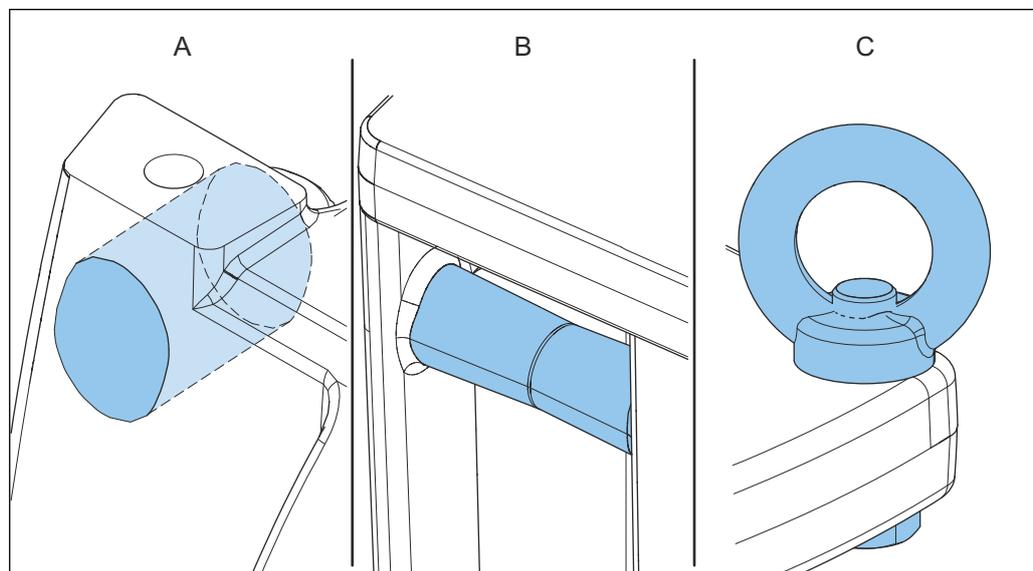


Nota: El esquema de montaje certificado muestra más datos:

- dimensiones
- volumen

H.I.T. se asegurará de que todos los puntos de elevación necesarios estén instalados en la unidad de engranajes.

Estos son los posibles puntos de elevación:



- A Argolla de elevación integrada
- B Barra integrada
- C Argolla de elevación y perno

Preparación para elevar la unidad de engranajes



Advertencia:

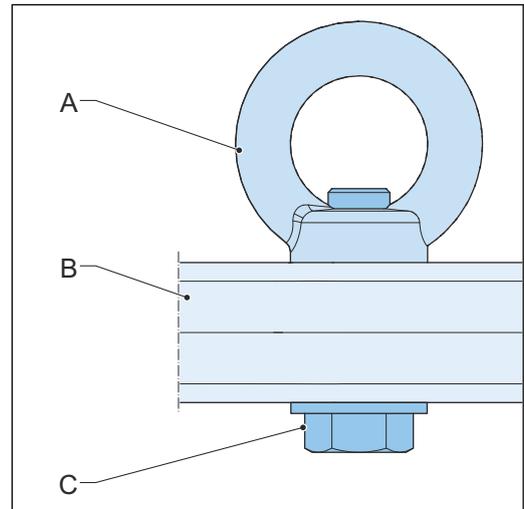
- Asegúrese de que el personal que eleve la unidad de engranajes esté autorizado y cumpla con los procedimientos de seguridad más avanzados para los equipos de elevación más modernos.
- No conecte el equipo de elevación a otras partes de la unidad de engranajes que no sean los puntos de elevación.
- Si solamente se suministra la unidad de engranajes, utilice los puntos de elevación para elevarla.
- Si la unidad de engranajes se suministra como parte de un grupo de transmisión en un chasis, consulte el esquema de montaje certificado para conocer los puntos de elevación correctos.
- Si la unidad de engranajes se suministra como parte de un grupo de transmisión sin chasis, utilice únicamente los puntos de elevación de la unidad de engranajes.



Precaución: Si se retiran piezas de la unidad de engranajes para su traslado, asegúrese de que no pueda entrar agua o contaminación en el sistema de lubricación o en la unidad de engranajes.

Procedimiento

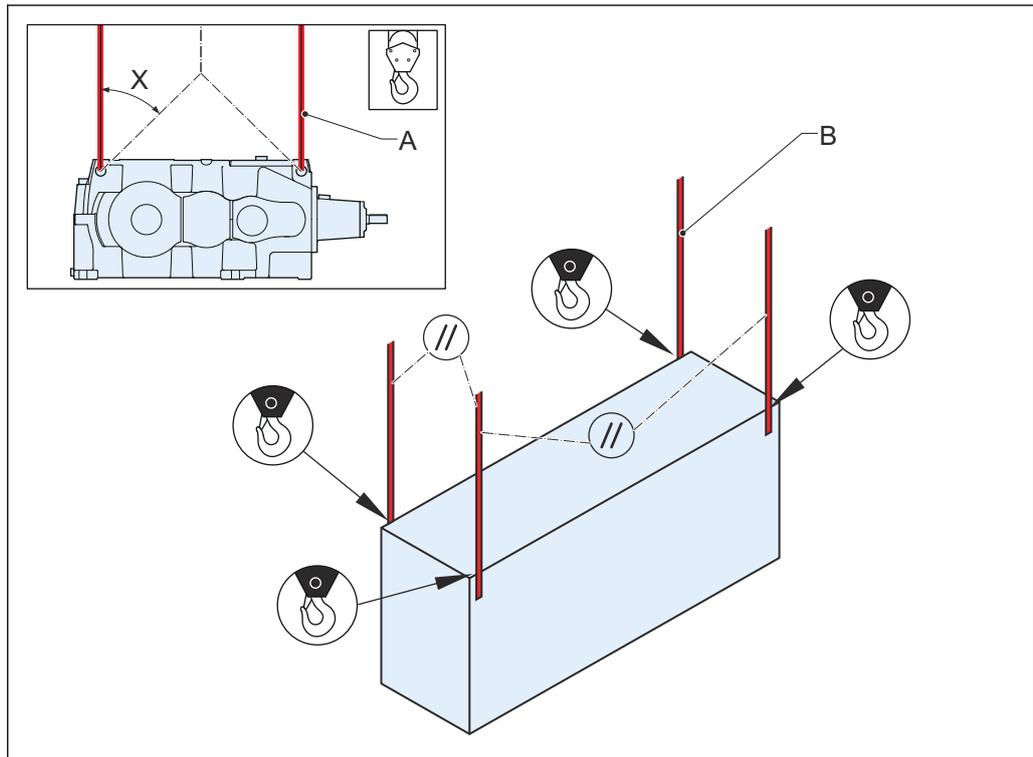
1. Compruebe los puntos de elevación en busca de estas señales:
 - Fatiga
 - Grietas
 - Deformaciones
 - Roturas
 - Corrosión
2. Si detecta alguna de estas señales, no eleve la unidad de engranajes.
3. Para una unidad de engranajes con tuercas de argolla de elevación y pernos, asegúrese de que la argolla de elevación (A) y el perno (C) estén instalados correctamente en la carcasa de la unidad de engranajes (B).
4. Asegúrese de que el equipo de elevación cumpla con todas las normativas locales.



Elevar la unidad de engranajes



Advertencia: Asegúrese de que los cables de elevación no causen daños a los componentes externos de la unidad de engranajes.



Procedimiento

1. En las unidades de engranajes con LSS horizontal y argollas de elevación integradas: asegúrese de que el ángulo máximo (X) de los cables de elevación (A) sea de 45° respecto al plano del lateral de mayor longitud de la unidad de engranajes.
2. Para el resto de unidades de engranajes, asegúrese de que todos los cables de elevación (B) estén verticales y paralelos entre sí.
3. Conecte el equipo de elevación a la unidad de engranajes. Utilice todos los puntos de elevación de la unidad de engranajes.
4. Eleve la unidad de engranajes. Utilice el equipo de elevación segura.

7 Almacenamiento

7.1 Instrucciones generales de almacenamiento

El periodo de almacenamiento se inicia cuando la unidad de engranajes sale de H.I.T.

Procedimiento

1. Evite las vibraciones de la unidad de engranajes.
2. Asegúrese de que:
 - Las condiciones ambientales para el almacenamiento sean correctas. Consulte la sección *Condiciones ambientales para el almacenamiento* en la página 54.
 - La unidad de engranajes esté instalada, puesta en marcha y en funcionamiento, antes de finalizar el periodo máximo de almacenamiento.
3. Si es necesario almacenar la unidad de engranajes durante más de 1 año, póngase en contacto con H.I.T..
4. Si es necesario un periodo de almacenamiento más prolongado del que aparece en este capítulo, póngase en contacto con H.I.T..

7.2 Almacenamiento en interiores durante 1 año como máximo

Procedimiento

1. Siga también estas instrucciones:
 - Mantenga la unidad de engranajes en un lugar seco y con buena ventilación.
 - Asegúrese de que las condiciones meteorológicas no afecten a la unidad de engranajes.

7.3 Almacenamiento prolongado en exteriores durante un máximo de 2 años (almacenamiento en exteriores prolongado)

El periodo de almacenamiento se inicia cuando la unidad de engranajes sale de H.I.T..

Para esta fecha, consulte el formulario de envío.

Procedimiento

1. Asegúrese de que la unidad de engranajes sea instalada, puesta en marcha y en funcionamiento, antes de finalizar el tiempo máximo de almacenamiento.
2. Respete también estas instrucciones durante la totalidad del almacenamiento:
 - a) Evite las vibraciones de la unidad de engranajes.
 - b) No retire la unidad de engranajes de su cajón de embalaje apto para transporte marítimo.
 - c) Asegúrese de que el cajón de embalaje apto para transporte marítimo esté por encima del nivel del agua (no se permite la inmersión).
 - d) Coloque el cajón de embalaje apto para transporte marítimo sobre un terreno estable y nivelado.
 - e) Coloque una cubierta de plástico sobre el cajón de embalaje apto para transporte marítimo para evitar la contaminación con polvo y agua.
 - f) Asegúrese de que no haya daños en el cajón de embalaje apto para transporte marítimo. Si observa daños en el cajón de embalaje apto para transporte marítimo, notifíquelo a H.I.T. Servicios inmediatamente.

7.4 Almacenamiento prolongado en interiores durante un máximo de 5 años (almacenamiento en interiores prolongado)

El periodo de almacenamiento se inicia cuando la unidad de engranajes sale de H.I.T.. Para esta fecha, consulte el documento de envío.

Procedimiento

1. Asegúrese de que la unidad de engranajes sea instalada, puesta en marcha y en funcionamiento, antes de finalizar el tiempo máximo de almacenamiento.
2. Respete estas instrucciones durante la totalidad del almacenamiento:
 - a) Evite las vibraciones de la unidad de engranajes.
 - b) Las condiciones ambientales para el almacenamiento sean correctas. Consulte la sección [Condiciones ambientales para el almacenamiento](#) en la página 54.
 - c) Mantenga la unidad de engranajes en un lugar seco y con buena ventilación.
 - d) Asegúrese de que las condiciones meteorológicas no afecten a la unidad de engranajes.
 - e) Coloque la unidad de engranajes sobre un terreno estable y nivelado.
 - f) Coloque una cubierta de plástico sobre la unidad de engranajes para evitar la contaminación con polvo.
3. Cada año, realice estas inspecciones en la unidad de engranajes:
 - a) Examine si hay daños en la pintura de la unidad de engranajes.
 - b) Examine si hay daños en todas las superficies desnudas.
 - c) Aplique barniz de cera antioxidante en todas las superficies mecanizadas desnudas. Consulte la sección [Protección contra la corrosión mediante H.I.T.](#) en la página 53.
4. Cada 2 años, vuelva a llenar la unidad de engranajes con aceite mineral antioxidante.
 - a) Drene el aceite de la unidad de engranajes. Consulte la sección [Drenar el aceite de engranajes](#) en la página 42.
 - b) Añada un inhibidor de corrosión volátil al aceite de engranajes. Póngase en contacto con el proveedor del aceite de engranajes para obtener las instrucciones necesarias. No añada más inhibidor de corrosión volátil del especificado en la sección [Especificaciones generales para los lubricantes](#) en la página 62.
 - c) Selle todas las aberturas de la unidad de engranajes.
 - d) Con la mano, gire el HSS hasta que el LSS realice 2 vueltas completas.

8 Instalación

8.1 Tiempo máximo entre la instalación y la puesta en marcha

Procedimiento

1. Asegúrese de que el tiempo entre la instalación y la puesta en marcha no sea superior a 1 mes. Si esto no es posible, póngase en contacto con H.I.T..

8.2 Retirar el material de embalaje

Procedimiento

1. Lleve el paquete a una zona seca que tenga buena ventilación.
2. Compruebe lo siguiente:
 - Daños en el paquete.
 - Daños en la protección de las superficies mecanizadas y las extensiones del eje. Para conocer las especificaciones de la protección, consulte la sección [Protección contra la corrosión mediante H.I.T.](#) en la página 53.
3. Si detecta daños, informe a H.I.T. inmediatamente.
4. Retire el material de embalaje de la unidad de engranajes.
5. Compruebe si la unidad de engranajes cumple con los documentos del envío.
6. Si la unidad de engranajes muestra daños o no coincide con el pedido, informe a H.I.T. inmediatamente.

8.3 Instrucciones de instalación de las piezas que no forman parte de la unidad de engranajes

Procedimiento

1. Para obtener las instrucciones de instalación de las piezas que no se incluyen en este documento: consulte la documentación del paquete de transmisión.
2. Para obtener las instrucciones de instalación de componentes eléctricos: consulte la sección [Documentos relacionados](#) en la página 11.

8.4 Comprobar si hay corrosión en las piezas internas de la unidad de engranajes

Procedimiento

1. Abra la tapa de inspección. Para localizar la tapa de inspección, consulte el esquema de montaje certificado.
2. Compruebe si hay corrosión en las piezas internas de la unidad de engranajes.
3. Si hay señales de corrosión en las piezas internas de la unidad de engranajes, siga estos pasos:
 - a) Elabore un informe.
 - b) Envíe el informe a H.I.T.

8.5 Instalación de los acoplamientos

Preparación

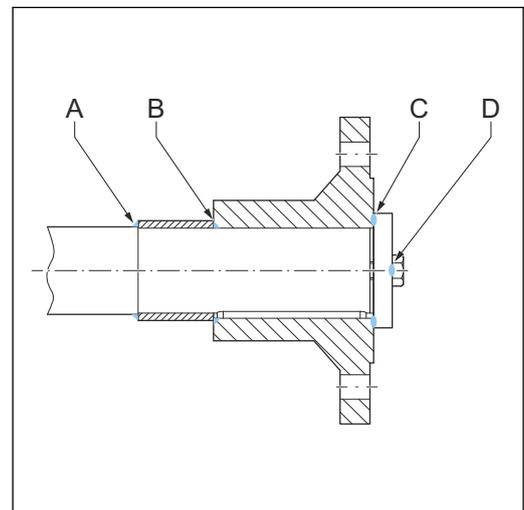
Procedimiento

1. Retire la grasa y la contaminación de las extensiones del eje y del acoplamiento.
2. Asegúrese de que las especificaciones del acoplamiento cumplan con las especificaciones del esquema de montaje certificado.

Aplicar la pasta de sellado

Procedimiento

1. Aplique una pasta de sellado a las superficies de contacto A, B, C y D. Para conocer el tipo de la pasta de sellado, consulte con su proveedor. La pasta de sellado impide que la humedad, que puede causar corrosión, penetre entre las piezas.



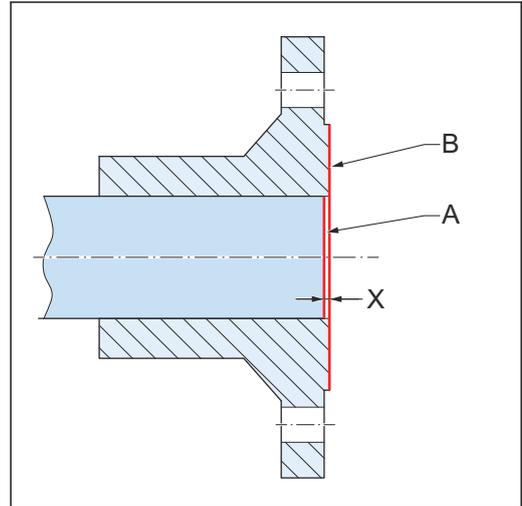
Instalar los cubos de acoplamiento



Precaución: Asegúrese de que la temperatura de los ejes, durante la instalación de los cubos de acoplamiento, sea inferior a 100 °C.

Procedimiento

1. Instale el espaciador entre el resalte del eje y el cubo de acoplamiento.
2. Instale los cubos de acoplamiento en las extensiones del eje. Aplique calor en los acoplamientos, en caso necesario.
3. Asegúrese de que la superficie de la extensión del eje (A) esté alineada con la superficie (B) del acoplamiento o que la distancia (X) sea lo más reducida posible (no negativa). Cumpla con las especificaciones del proveedor del acoplamiento.
4. Instale más piezas, en caso necesario. Consulte el esquema de montaje certificado:
 - Arandela de empuje
 - Perno
5. Asegúrese de que el montaje del cubo de acoplamiento, el espaciador, la arandela de empuje y el perno cumplan con estas especificaciones. Póngase en contacto con H.I.T. para obtener las especificaciones.

**Retirar la pasta de sellado sobrante y aplicar pintura**

Procedimiento

1. Retire la pasta de sellado de todas las superficies que no sean superficies de contacto.
2. Compruebe las aberturas entre las piezas.
3. Si detecta aberturas, aplique pasta de sellado y proceda de nuevo con los pasos 1 y 2.
4. Coloque una protección en las juntas de aceite de la unidad de engranajes para protegerlas de la contaminación.
5. Aplique pintura en todas las piezas. Asegúrese de que la pintura cumpla con la clase correcta para la corrosión atmosférica. Consulte la confirmación del pedido.

8.6

Instalar las piezas que proporcionan cargas externas a la unidad de engranajes

Nota: Realice los pasos únicamente si es necesario instalar las piezas que proporcionan cargas externas a la unidad de engranajes.

Procedimiento

1. Asegúrese de que la unidad de engranajes no se mueva durante el funcionamiento. Instale bloques de anclaje.
2. Asegúrese de que la distancia entre la carga externa y la carcasa de la unidad de engranajes sea lo más pequeña posible.
3. Asegúrese de que la unidad de engranajes trabaje únicamente con cargas externas que cumplan con la confirmación del pedido o el esquema de montaje certificado. Esto incluye las cargas de la máquina en funcionamiento.

8.7 Instalar unidades de engranajes con un antirretroceso

**Advertencia:**

- No afloje ninguna parte del antirretroceso cuando haya carga en la unidad de engranajes. En esta situación, la unidad de engranajes puede girar en dirección incorrecta.
- Asegúrese de que el fallo de un antirretroceso no pueda causar lesiones o daños en el sistema.
- Si la unidad de engranajes se utiliza como parte de un sistema que mueve personas, siga todas las normas e instale todos los dispositivos de seguridad necesarios.



Precaución: No gire la unidad de engranajes en la dirección incorrecta. Esta situación puede dañar el antirretroceso.

Procedimiento

1. Asegúrese de que el sentido de rotación del eje del antirretroceso coincida con el sentido de rotación del eje de la máquina.



Nota: Para los grupos de transmisión, utilice un medidor de fase para comprobar el sentido de rotación del eje de la máquina.

2. Si es necesario cambiar la dirección del eje del antirretroceso, póngase en contacto con H.I.T..

8.8 Alinear la unidad de engranajes

8.8.1 Alinear la unidad de engranajes en el plano horizontal

Procedimiento

1. Coloque la unidad de engranajes en la posición correcta, como se muestra en el esquema de montaje certificado.
Para obtener las instrucciones de elevación de la unidad de engranajes, consulte la sección [Transporte](#) en la página 23.
2. Si es necesario instalar la unidad de engranajes en una posición distinta a la que se muestra en el esquema de montaje certificado, póngase en contacto con H.I.T..
3. Coloque la unidad de engranajes sobre una bancada o base estable.
4. Utilice 3 orificios de perno y alinee la unidad de engranajes. Utilice únicamente los orificios de los pernos que aparecen en el esquema de montaje certificado.
5. Asegúrese de que la inclinación sea correcta. Consulte la sección [Posición de la unidad de engranajes](#) en la página 54.
6. Ajuste la posición vertical en los demás orificios de los pernos. Utilice espaciadores.
7. Asegúrese de que el ajuste vertical de los demás orificios de los pernos cumpla con las especificaciones. Consulte la sección [Posición de la unidad de engranajes](#) en la página 54.

8.8.2 Alinear el LSS (múltiples etapas)



Precaución: Siga las especificaciones. En caso contrario, se reducirá la vida útil de los rodamientos y los acoplamientos.

Procedimiento

1. Asegúrese de que la unidad de engranajes trabaje únicamente con cargas externas que cumplan con la confirmación del pedido o el esquema de montaje certificado. Esto incluye las cargas de la máquina en funcionamiento.
2. Asegúrese de que la combinación de la desalineación angular y radial cumpla con las especificaciones de la sección [Desalineación del LSS](#) en la página 54.

8.8.3 Alinear el LSS (etapa única)

Procedimiento

1. Asegúrese de que la desalineación no supere lo especificado. Consulte la sección [Desalineación del HSS \(acoplamientos\)](#) en la página 54.
2. Si utiliza un acoplamiento de engranaje flexible, póngase en contacto con H.I.T. e informe de todas las causas externas que afectan a la unidad de engranajes.
3. Espere hasta que H.I.T. proporcione las especificaciones para la desalineación.
4. Asegúrese de que la desalineación no supere estas especificaciones.

8.8.4 Alinear el HSS

Procedimiento

1. Asegúrese de que la desalineación no supere lo especificado. Consulte la sección [Desalineación del HSS \(acoplamientos\)](#) en la página 54.
2. Si utiliza un acoplamiento de engranaje flexible, póngase en contacto con H.I.T. e informe de todas las causas externas que afectan a la unidad de engranajes.
3. Espere hasta que H.I.T. proporcione las especificaciones para la desalineación.
4. Asegúrese de que la desalineación no supere estas especificaciones.

8.9 Fijar la unidad de engranajes con los pernos (ejes macizos)



Advertencia: Si se retiran los dispositivos de seguridad para la instalación, asegúrese de que queden instalados correctamente de nuevo antes de arrancar la unidad de engranajes.

Fijar la unidad de engranajes

Procedimiento

1. Instale los pernos correspondientes en los orificios de los pernos de la unidad de engranajes. Para conocer las dimensiones y la calidad de los pernos, consulte la sección [Especificaciones de los pernos \(unidades de engranajes con ejes macizos\)](#) en la página 55.
2. Apriete los pernos. Para conocer el par correcto, consulte la sección [Especificaciones de los pernos \(unidades de engranajes con ejes macizos\)](#) en la página 55.
3. Compruebe la posición de la unidad de engranajes. Consulte la sección [Alinear la unidad de engranajes](#) en la página 32.
4. Si la posición no cumple con las especificaciones:
 - a) Afloje los pernos.
 - b) Alinee la unidad de engranajes. Consulte la sección [Alinear la unidad de engranajes](#) en la página 32. Comience con el paso 2 hasta que la posición cumpla con las especificaciones.

Instalar la tapa de seguridad

Procedimiento

1. Instale la tapa de seguridad.

8.10 Fijar la unidad de engranajes (ejes huecos)

8.10.1 Instalar el disco compresor



Advertencia:

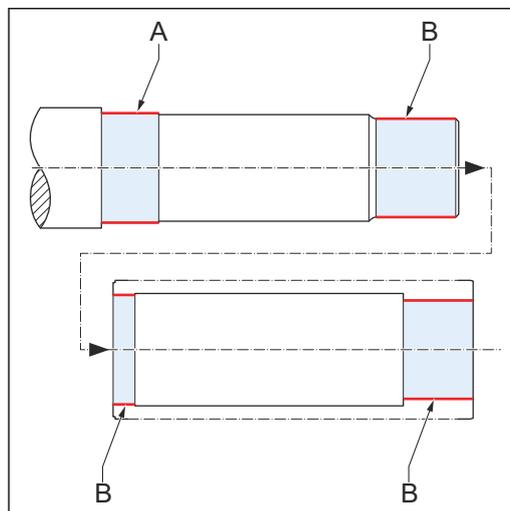
- No desmonte el disco compresor. H.I.T. lo ha preparado para la instalación.
- Siga las especificaciones que se muestran en el esquema de montaje certificado. Si las especificaciones de este documento difieren del

esquema de montaje certificado de un elemento, se aplicarán las especificaciones del esquema de montaje.

Lubricar la superficie de contacto

Procedimiento

1. Limpie y retire la grasa de las superficies de contacto (A) y (B).
2. Aplique lubricante solamente a la superficie de contacto (A). Para conocer las especificaciones del lubricante, consulte la sección [Lubricación](#) en la página 59.
3. No aplique lubricante a las superficies (B). Si hay lubricante en estas superficies, la fricción entre el eje de la máquina y el eje de la unidad de engranajes no será correcta.
4. Espere a que el lubricante esté seco.



Fijar la unidad de engranajes al eje de la máquina



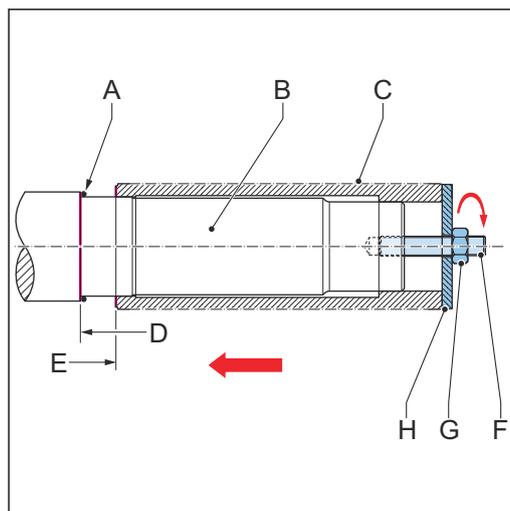
Precaución: Asegúrese de que no haya ninguna abertura entre las piezas (A), (D) y (E). Si hay una abertura, el agua puede penetrar y causar corrosión.



Nota: Las piezas (F), (G) y (H) no forman parte de la unidad de engranajes. Póngase en contacto con H.I.T. si necesita que H.I.T. le suministre estas piezas.

Procedimiento

1. Instale la junta tórica (A) en el eje de la máquina (B).
2. Mueva la unidad de engranajes (C) hasta que las superficies (D) y (E) toquen firmemente entre sí. Utilice la varilla roscada (F), la tuerca (G) y el disco de instalación (H).



Instalar el disco compresor**Precaución:**

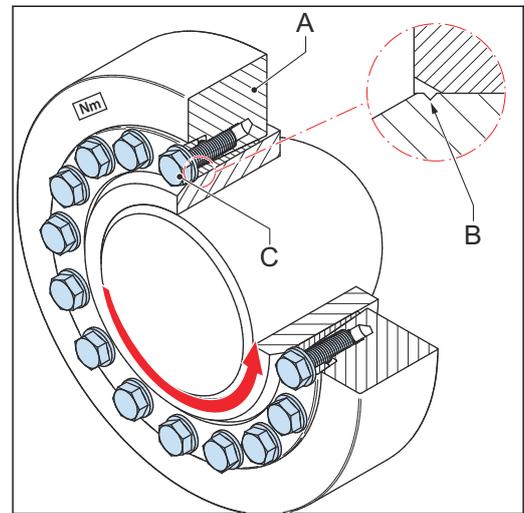
- Siga las instrucciones del proveedor del disco compresor. Consulte la documentación del paquete de transmisión.
- No apriete los pernos en diagonal.
- No apriete los pernos si el disco compresor no está en la ubicación correcta en el eje.



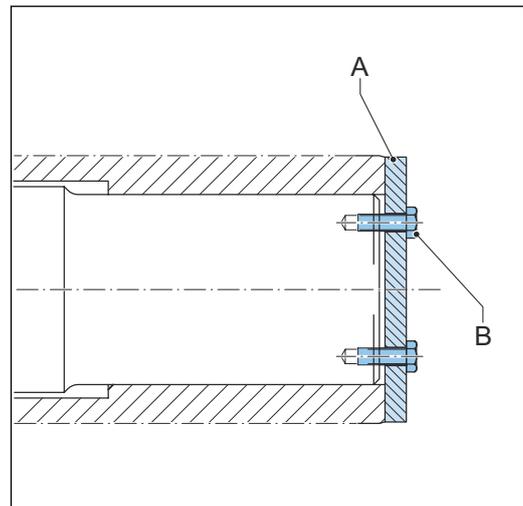
Nota: Las instrucciones de este punto del procedimiento solo se aplican al disco compresor de 2 piezas de los tipos que aparecen en la sección *Especificaciones del disco compresor (disco compresor de 2 piezas)* en la página 59.

Procedimiento

1. Instale el disco compresor (A) en la posición marcada con una ranura de posicionamiento (B).
2. Apriete los 4 pernos (C), espaciados aproximadamente igual, 3/5 del par correcto. Consulte la sección *Especificaciones de par* en la página 60.
3. Apriete todos los tornillos en varios pasos hacia la derecha y aumente gradualmente el par hasta alcanzar el par correcto. Asegúrese de mantener el anillo interior y el anillo exterior en paralelo durante todo el proceso de apriete.
4. Retire la varilla roscada, la tuerca y el disco de instalación que se utilizan para la instalación.

**Instrucciones en caso de que el resalte del eje de la máquina no absorba la carga axial****Procedimiento**

1. Instale el disco de bloqueo (A) y los pernos (B).
2. Consulte el esquema de montaje certificado para obtener más instrucciones.



Instalar la tapa de seguridad

Procedimiento

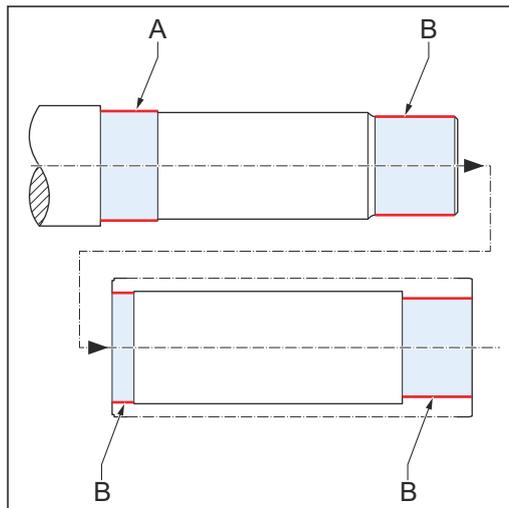
1. Instale la tapa de seguridad.

8.10.2 Instalar el eje con unión de chaveta

Lubricar la superficie de contacto

Procedimiento

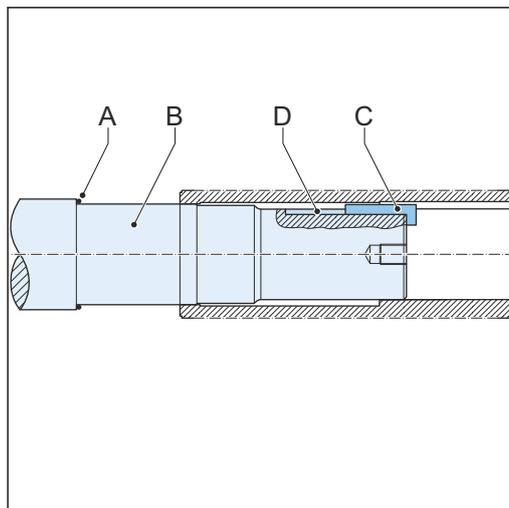
1. Limpie y retire la grasa de las superficies de contacto (A) y (B).
2. Aplique lubricante, solamente a las superficies de contacto (A) y (B). Para conocer las especificaciones del lubricante, consulte la sección [Lubricación](#) en la página 59.
3. Espere a que el lubricante esté seco.



Instalar la chaveta de instalación en el eje de la máquina

Procedimiento

1. Instale la junta tórica (A) en el eje de la máquina (B).
2. Instale la chaveta de instalación (C) en el chavetero (D) del eje de la máquina.
3. Asegúrese de que la pata corta de la chaveta de instalación toque el extremo del eje de la máquina.



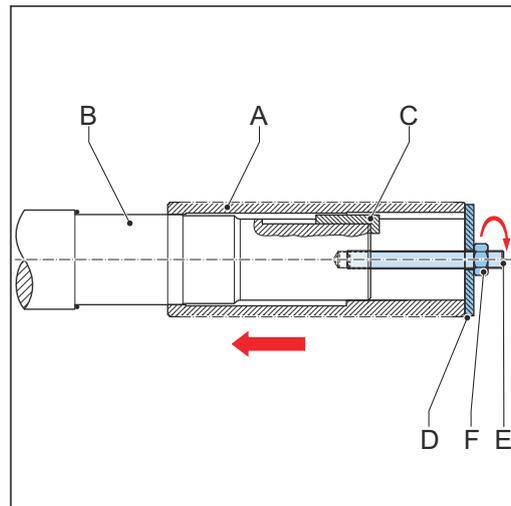
Instalar la unidad de engranajes en el eje de la máquina



Nota: Las piezas (D), (E) y (F) no forman parte de la unidad de engranajes. Póngase en contacto con H.I.T. si necesita que H.I.T. le suministre estas piezas.

Procedimiento

1. Alinee la unidad de engranajes (A) con el eje de la máquina (B). Asegúrese de que se alineen las ranuras de chaveta del eje de la máquina y el eje hueco.
2. Mueva la unidad de engranajes hasta que la chaveta de instalación (C) y el disco de instalación (D) se toquen entre sí. Utilice la varilla roscada (E), la tuerca (F) y el disco de instalación.
3. Retire estas piezas:
 - varilla roscada
 - tuerca
 - disco de instalación
 - chaveta de instalación



Comprobar la llave final

Procedimiento

1. Mida la holgura entre la llave final y la ranura de chaveta del eje hueco.
2. Compare la holgura con las especificaciones. Consulte el esquema de montaje certificado.
3. Si la holgura no es correcta, utilice una nueva llave final.

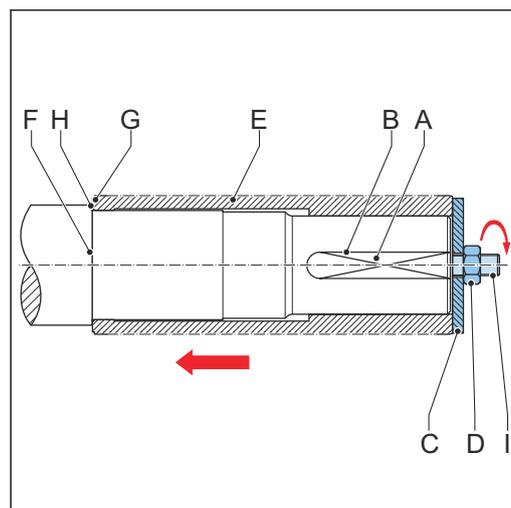
Instalar la llave final



Precaución: Asegúrese de que no haya ninguna abertura entre las piezas (F), (G) y (H). Si hay una abertura, el agua puede penetrar y causar corrosión.

Procedimiento

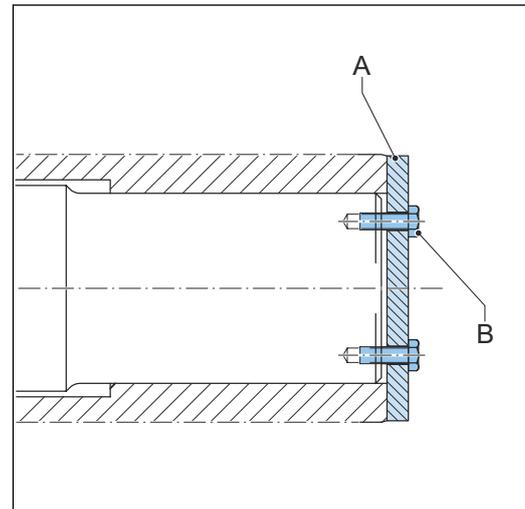
1. Instale la llave final (A) en la ranura de chaveta (B).
2. Instale el disco de instalación (C), la tuerca (D) y la varilla roscada (I).
3. Mueva la unidad de engranajes (E) hasta que las superficies (F) y (G) toquen firmemente entre sí. Utilice la varilla roscada (I), la tuerca y el disco de instalación.
4. Retire la varilla roscada, la tuerca y el disco de instalación que se utilizan para la instalación.



Instalar el disco de bloqueo

Procedimiento

1. Instale el disco de bloqueo (A) y los pernos (B).
2. Instale la tapa de seguridad.

**Instalar la tapa de seguridad**

Procedimiento

1. Instale la tapa de seguridad.

8.10.3**Instalar la barra de reacción****Instalar la barra de reacción**

Procedimiento

1. Fije la unidad de engranajes a un punto de reacción de par. Utilice una barra de reacción. Consulte el esquema de montaje certificado para conocer la ubicación de la barra de reacción en la unidad de engranajes.

Pretensar los resortes de disco de la barra de reacción

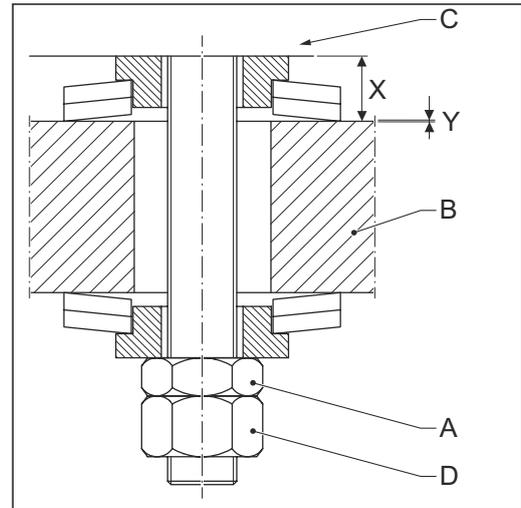
Esto es necesario para garantizar que la conexión entre la barra de reacción y el punto de reacción de par permanece flexible y resistente.

Procedimiento

1. Gire la tuerca (A) para reducir la distancia (X) con una distancia (Y). (X) es la distancia entre el punto de reacción de par (B) y la unidad de engranajes (C).
 - Este paso pretensa los resortes de disco.
 - Para conocer las especificaciones de (Y), consulte la sección [Especificaciones de pretensado para la barra de reacción \(eje hueco\)](#) en la página 61.



Nota: (Y) es la diferencia entre la distancia sin carga y la distancia cuando se pretensan los resortes de disco.



2. Gire la tuerca (D) firmemente contra la tuerca (A).
3. Aplique el sello de torsión a las tuercas. Consulte la sección [Especificación del sello de torsión](#) en la página 53.

8.11 Instalar una conexión a tierra



Advertencia: No utilice la unidad de engranajes como parte de un circuito para conectar a tierra otras máquinas.



Precaución: Instale una conexión a tierra. En caso contrario, la corriente eléctrica puede causar daños en los engranajes y los rodamientos.

Procedimiento

1. Conecte a tierra la unidad de engranajes.

8.12 Instalar el sistema de lubricación

8.12.1 Instrucciones generales para el sistema de lubricación



Advertencia: Siga las instrucciones de seguridad del fabricante de todos los materiales químicos, incluido el aceite y la grasa para engranajes. Consulte las fichas técnicas del material químico. Asegúrese de que todo el personal que instala y realiza el mantenimiento y servicio en la unidad de engranajes reciba estas instrucciones de seguridad.



Precaución: Asegúrese de que, durante el funcionamiento, la temperatura del aceite de engranajes sea satisfactoria. Consulte la sección [Especificaciones generales para los lubricantes](#) en la página 62.



Nota: Para obtener más información e instrucciones sobre estas piezas de la unidad de engranajes, consulte el esquema de montaje certificado y el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración:

- Sistema de lubricación
- Instrumentación
- Ajustes

8.12.2 Instrucciones para la lubricación de alimentación forzada (bomba integrada)



Nota: Durante la puesta en marcha, es necesario retrasar la señal de alarma.

Procedimiento

1. Ajuste el interruptor de flujo para asegurarse de que el motor que acciona la unidad de engranajes se detenga cuando el flujo de aceite sea inferior al nivel de alarma.

8.12.3 Instrucciones para la lubricación de alimentación forzada (bomba con un motor)



Precaución: Asegúrese de que el motor de la bomba gire en la dirección correcta. En caso contrario, la unidad de engranajes no se lubricará correctamente. Esta situación puede dañar la unidad de engranajes.

Procedimiento

1. Consulte el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

8.12.4 Instrucciones para la lubricación de alimentación forzada (lubricación a presión)

Procedimiento

1. Consulte el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

8.13 Llenar la unidad de engranajes con aceite de engranajes

8.13.1 Seleccionar el aceite de engranajes



Precaución:

- Utilice únicamente el aceite de engranajes que cumpla con lo especificado en la placa de características y en la sección [Lubricantes](#) en la página 62. No utilice otro tipo de aceite de engranajes.
- Utilice las marcas de la varilla únicamente para medir el nivel de aceite de engranajes.
- Asegúrese de que todos los elementos que pueden provocar el drenaje accidental del aceite de engranajes estén fijados



Nota:

- H.I.T. no es responsable si el proveedor del aceite cambia la composición del aceite de engranajes.

- Puede ser necesario enjuagar la unidad de engranajes. Póngase en contacto con el proveedor del aceite de engranajes.

Procedimiento

1. Para conocer el tipo y la viscosidad correcta del aceite de engranajes, consulte la placa de características.
2. Junto con el tipo y la viscosidad, seleccione el aceite de engranajes de las tablas que aparecen en la sección [Lubricantes](#) en la página 62.
3. Si la unidad de engranajes contiene aceite de engranajes para el almacenamiento, deberá drenarlo.

8.13.2 Añadir aceite de engranajes (unidad de engranajes con base del motor)

Realice el procedimiento solamente la primera vez que se instale la unidad de engranajes.

Añada el aceite en la parte superior de la unidad de engranajes.

Procedimiento

1. Abra el tapón de llenado de aceite situado en la parte superior de la unidad de engranajes. Consulte la señal de la unidad de engranajes y el esquema de montaje certificado.
2. Si no tiene acceso al tapón de llenado de aceite:
 - a) Retire la correa.
 - b) Levante la base del motor.
3. Añada 3 litros de aceite de engranajes. Si el esquema de montaje certificado indica otra cantidad, añada la cantidad que aparece en el mismo. Puede utilizar una bomba de aceite.
4. Baje la base del motor.
5. Instale la correa.

8.13.3 Añadir aceite de engranajes (QHR.4, QVR.3 y QVR.4)

Realice el procedimiento solamente la primera vez que se instale la unidad de engranajes.

Añada aceite a la carcasa del rodamiento.

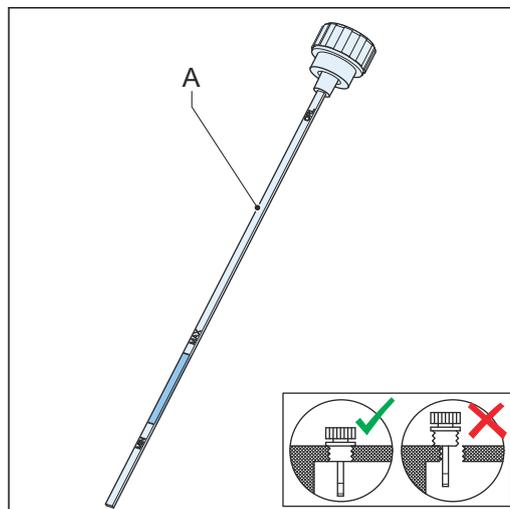
Procedimiento

1. Abra la unidad de engranajes por el tapón de llenado de aceite para la carcasa del rodamiento. Consulte la señal de la unidad de engranajes y el esquema de montaje certificado.
2. Añada 3 litros de aceite de engranajes. Si el esquema de montaje certificado indica otra cantidad, añada la cantidad que aparece en el mismo. Puede utilizar una bomba de aceite.

8.13.4 Medir el nivel de aceite de engranajes

Procedimiento

1. Retire la varilla (A). Consulte la señal de la unidad de engranajes.
2. Limpie la varilla.
3. Baje la varilla por completo.
4. Retire la varilla.
5. Lea el nivel de aceite de engranajes en la varilla.
6. Si el nivel de aceite de engranajes está por debajo del nivel mínimo indicado en la varilla, añada aceite de engranajes.
7. Si el nivel de aceite de engranajes está por encima del nivel máximo indicado en la varilla, drene el aceite de engranajes.



8.13.5 Añadir aceite de engranajes (todas las unidades de engranajes)

Realice el procedimiento únicamente si es necesario añadir aceite de engranajes.



Precaución: Antes de utilizar un tipo diferente de aceite de engranajes del que se encuentra en la unidad de engranajes, póngase en contacto con el proveedor del aceite de engranajes. No todos los aceites de engranajes son compatibles entre sí. El proveedor del aceite de engranajes proporciona instrucciones. Siga estas instrucciones.

Procedimiento

1. Abra la unidad de engranajes por el tapón de llenado de aceite. Consulte la señal de la unidad de engranajes.
2. Añada aceite de engranajes.
3. Si la unidad de engranajes tiene una bomba de motor, asegúrese de que la bomba funcione por un mínimo de 3 minutos.
4. Mida el nivel de aceite de engranajes.

8.13.6 Drenar el aceite de engranajes

Realice el procedimiento únicamente si es necesario drenar el aceite de engranajes.

Procedimiento

1. Coloque un recipiente debajo del drenaje de aceite. Consulte la señal de la unidad de engranajes.
2. Abra la unidad de engranajes por el drenaje de aceite. El aceite de engranajes sale por la abertura del drenaje de aceite.
3. Si la unidad de engranajes tiene un tapón magnético, límpielo.
4. Cierre el drenaje de aceite. Para conocer el par correcto, consulte [Valores de par para el tornillo de drenaje de aceite](#) en la página 59.
5. Deseche el aceite de engranajes del recipiente. Cumpla la normativa local para evitar la contaminación medioambiental.
6. Mida el nivel de aceite de engranajes.

8.14 Añadir grasa a los puntos de lubricación con grasa

8.14.1 Seleccionar el tipo de grasa



Precaución: Utilice únicamente el tipo de grasa que cumpla con lo especificado en la placa de características y en la sección [Lubricantes](#) en la página 62. No utilice otro tipo de grasa.



Nota: Si el proveedor de la grasa cambia la composición de esta, H.I.T. no será responsable.

Procedimiento

1. Para conocer el tipo de grasa correcto, consulte la placa de características.
2. Utilice estos datos para seleccionar la grasa de las tablas que aparecen en la sección [Lubricantes](#) en la página 62.

8.14.2 Añadir grasa



Precaución: Antes de utilizar un tipo diferente de grasa del que se encuentra en la unidad de engranajes, póngase en contacto con el proveedor de la grasa. No todas las grasas son compatibles entre sí. El proveedor de la grasa proporciona instrucciones. Siga estas instrucciones.



Nota:

- Las boquillas de engrase cumplen con la norma DIN 71412 o DIN 3404 optativa.
- Para conocer la cantidad de grasa, consulte el capítulo [Datos técnicos](#) en la página 53.

Procedimiento

1. Añada grasa a las boquillas de engrase. Consulte las señales de la unidad de engranajes. Utilice una pistola engrasadora.

8.15 Instalar el enfriador de aceite-aire

Procedimiento

1. Siga las instrucciones del sistema de refrigeración. Consulte el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

8.16 Instalar la refrigeración por agua

8.16.1 Instalar la refrigeración por agua



Nota: Si el esquema de montaje certificado no muestra la temperatura del agua de refrigeración, el flujo de agua que aparece en el mismo se aplica al agua a 20 °C (70 °F).

Procedimiento

1. Siga las instrucciones del sistema de refrigeración por agua. Consulte el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

8.16.2 Instalar el enfriador de aceite-agua



Precaución: Asegúrese de que la calidad del agua de refrigeración cumpla con las especificaciones del manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

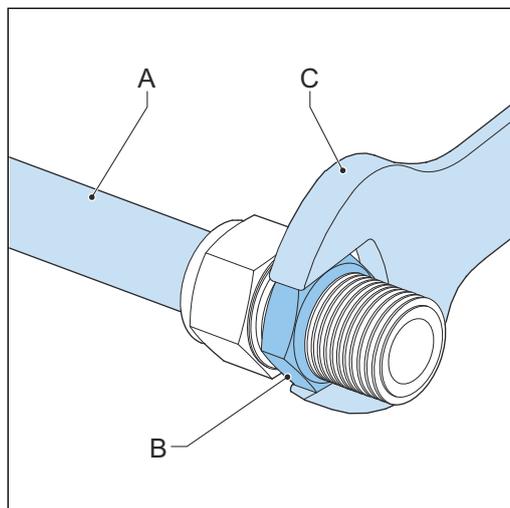
Procedimiento

1. Conecte el enfriador de aceite-agua al suministro de agua de refrigeración.

8.16.3 Instalar los serpentines de refrigeración

Procedimiento

1. Conecte el serpentín de refrigeración al suministro de agua de refrigeración.
2. Asegúrese de que la calidad y la presión del agua de refrigeración cumplan con las especificaciones. Consulte la sección [Especificaciones del agua de refrigeración](#) en la página 71.
3. Mientras conecta el serpentín de refrigeración (A), mantenga la conexión (B) con una llave fija (C), para evitar la torsión en el serpentín de refrigeración.



8.17 Instrucciones de instalación (calentador)

Procedimiento

1. Asegúrese de que el calentador se apague automáticamente cuando la temperatura del aceite de engranajes sea correcta. Para conocer las especificaciones, consulte [Especificaciones adicionales del aceite de engranajes \(calentador\)](#) en la página 62.

9 Puesta en marcha

9.1 Tiempo máximo entre la puesta en marcha y el funcionamiento

Procedimiento

1. Asegúrese de que el tiempo entre la puesta en marcha y el funcionamiento no sea superior a 2 semanas. Si esto no es posible, póngase en contacto con H.I.T..

9.2 Comprobar la unidad de engranajes

Procedimiento

1. Compruebe el nivel de aceite de engranajes. Consulte [Medir el nivel de aceite de engranajes](#) en la página 42.
2. Asegúrese de que se llenan todos los puntos de lubricación con grasa.
3. Asegúrese de que se instalan correctamente todas las tapas de seguridad.

9.3 Instrucciones de arranque (antirretroceso)



Precaución: No gire la unidad de engranajes en la dirección incorrecta. Esta situación puede dañar el antirretroceso.

Procedimiento

1. Asegúrese de que el antirretroceso funcione correctamente.

9.4 Instrucciones de arranque (calentador)

Procedimiento

1. No arranque la unidad de engranajes si la temperatura del aceite de engranajes no es correcta. Para conocer las especificaciones, consulte la sección [Especificaciones adicionales del aceite de engranajes \(calentador\)](#) en la página 62.

9.5 Instrucciones de arranque (lubricación de alimentación forzada, bomba con un motor)

Procedimiento

1. Asegúrese de que la bomba se active un mínimo de 60 s antes de arrancar la unidad de engranajes.
2. Para obtener más instrucciones, consulte el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

9.6 Instrucciones de arranque (lubricación de alimentación forzada, bomba integrada)

Procedimiento

1. Retrase la señal de alarma 5 segundos, para detener el motor que acciona la unidad de engranajes cuando el flujo de aceite es bajo. En caso contrario, se producirán alarmas no deseadas durante la puesta en marcha.
2. Para obtener más instrucciones, consulte el manual de servicio del sistema de lubricación y refrigeración.

9.7 Instrucciones de arranque (grupo de transmisión con motor de 2 velocidades)

Procedimiento

1. Antes de cambiar desde la velocidad más alta a la más baja, reduzca la velocidad por debajo de la velocidad más baja.
A continuación, el motor debe aumentar la velocidad hasta la velocidad más baja. Esto impide que el par sea demasiado alto en la unidad de engranajes.

9.8 Instrucciones después de la puesta en marcha



Advertencia: No desmonte el sistema "OIL-LOCK™" o el "OIL-GUARD™" del HSS. Si detecta fugas en esta ubicación, póngase en contacto con H.I.T..

Procedimiento

1. Compruebe el nivel de aceite de engranajes. Consulte la sección [Medir el nivel de aceite de engranajes](#) en la página 42.
2. Mientras funciona la unidad de engranajes, esté atento a vibraciones y ruidos inesperados.
3. Si percibe vibraciones y ruidos inesperados, retire la fuente que los provoca.



Advertencia: No retire las tapas de seguridad.

4. Examine la superficie de la unidad de engranajes y las piezas adyacentes.
5. Si detecta una fuga: encuentre y elimine la causa de la fuga.
6. Limpie todas las piezas que tengan aceite de engranajes o grasa en la superficie.
7. Asegúrese de que la unidad de engranajes funcione hasta que la temperatura sea constante ($\Delta T < 1 \text{ }^\circ\text{C} / 1 \text{ h}$).
8. Asegúrese de que la unidad de engranajes esté alineada correctamente. Consulte la sección [Alinear la unidad de engranajes](#) en la página 32.



Advertencia: No toque la unidad de engranajes. La unidad de engranajes está caliente. Utilice ropa de protección.

10 Instrucciones de funcionamiento

10.1 Instrucciones generales de funcionamiento



Precaución: Si no se siguen las instrucciones durante el funcionamiento, se producirán daños en la unidad de engranajes.

Procedimiento

1. Proporcione al propietario de la unidad de engranajes todas las instrucciones de este capítulo.
Estas instrucciones forman parte de las instrucciones de un sistema más amplio al que pertenece la unidad de engranajes.

10.2 Instrucciones (lubricación de alimentación forzada, bomba con un motor)

Procedimiento

1. Asegúrese de que la bomba se active un mínimo de 60 s antes de arrancar la unidad de engranajes.

10.3 Instrucciones (refrigeración por agua)

Procedimiento

1. Drene el agua de refrigeración si la unidad de engranajes no funciona y la temperatura ambiente está por debajo del punto de congelación.

10.4 Instrucciones (grupo de transmisión con motor de 2 velocidades)

Procedimiento

1. Antes de cambiar desde la velocidad más alta a la más baja, reduzca la velocidad por debajo de la velocidad más baja.
A continuación, el motor debe aumentar la velocidad hasta la velocidad más baja. Esto impide que el par sea demasiado alto en la unidad de engranajes.

10.5 Instrucciones si la unidad de engranajes no funciona durante más de 2 semanas

Procedimiento

1. Realice uno de estos procedimientos:
 - Active la unidad de engranajes durante 5 minutos como mínimo, cada 2 semanas.
 - Proteja la unidad de engranajes con un inhibidor de corrosión volátil.
2. Antes de arrancar de nuevo, siga todas las instrucciones del capítulo *Puesta en marcha* en la página 45.

Activar la unidad de engranajes durante 5 minutos, cada 2 semanas

Procedimiento

1. Active la unidad de engranajes durante 5 minutos como mínimo, cada 2 semanas. En esta situación, el aceite de engranajes evita la corrosión de las piezas internas de la unidad de engranajes.

Proteger la unidad de engranajes con un inhibidor de corrosión volátil

Procedimiento

1. Añada un inhibidor de corrosión volátil al aceite de engranajes. Póngase en contacto con el proveedor del aceite de engranajes para obtener las instrucciones necesarias. No añada más inhibidor de corrosión volátil del especificado en la sección *Especificaciones generales para los lubricantes* en la página 62.
2. Selle todas las aberturas de la unidad de engranajes.

11 Retirar la unidad de engranajes

11.1 Instrucciones generales para retirar la unidad de engranajes



Advertencia:

- Siga las instrucciones sobre cómo mover la unidad de engranajes cuando se encuentra dentro de las instalaciones. Consulte la sección [Transporte dentro de las instalaciones](#) en la página 23.
- Asegúrese de que la unidad de engranajes no pueda caerse. Asegúrese de que el equipo de elevación segura sostenga la unidad de engranajes.

Procedimiento

1. Para obtener las instrucciones de retirada de las piezas que no se incluyen en este documento: consulte la documentación del paquete de transmisión.
2. Asegúrese de que no haya carga o par en la unidad de engranajes.

11.2 Retirar la unidad de engranajes (ejes macizos, acoplamientos)

Procedimiento

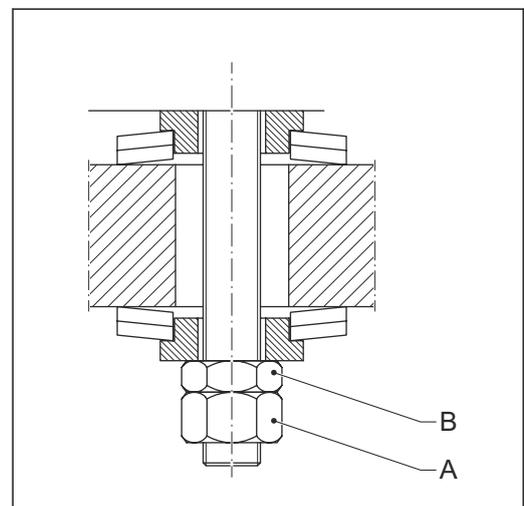
1. Desconecte el acoplamiento. Si H.I.T. ha suministrado el acoplamiento, consulte el esquema de montaje certificado. Si H.I.T. no ha suministrado el acoplamiento, consulte las instrucciones del acoplamiento.
2. Retire los pernos que conectan la unidad de engranajes a la bancada o la base. Consulte el esquema de montaje certificado.
3. Para mover la unidad de engranajes, consulte la sección [Transporte dentro de las instalaciones](#) en la página 23.

11.3 Retirar la unidad de engranajes (ejes huecos)

11.3.1 Desconectar la unidad de engranajes del punto de reacción de par

Procedimiento

1. Retire las tuercas (A) y (B).

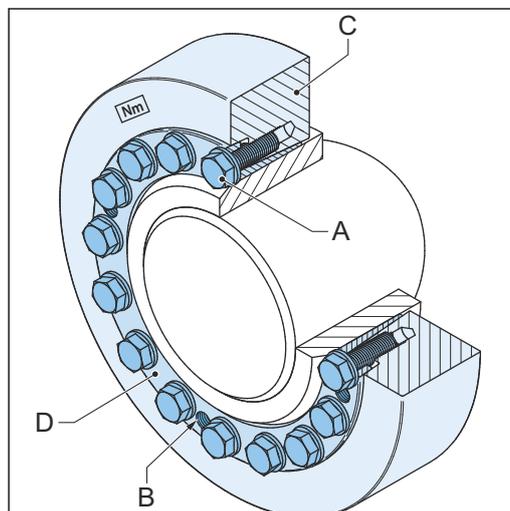


11.3.2 Retirar el disco compresor

Retirar el disco compresor

Procedimiento

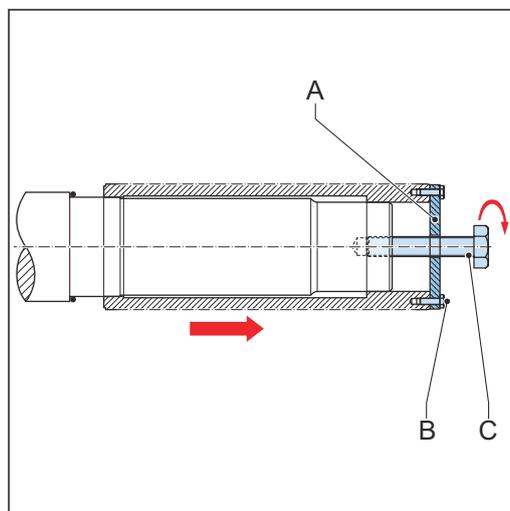
1. Retire la tapa de seguridad.
2. Afloje los pernos (A) 1/4 de vuelta. Comience con un perno y continúe hacia la izquierda hasta el último perno.
3. Realice el paso 1 de nuevo hasta que todos los pernos estén sueltos. No retire los pernos.
4. Si el disco compresor no se afloja, instale los pernos en los orificios (B) y apriételos. De este modo, el anillo interior (D) y el anillo exterior (C) se apartan el uno del otro.
5. Retire el disco compresor.
6. Si el disco compresor está sucio:
 - Limpie el disco compresor.
 - Aplique un lubricante sólido a las superficies mecanizadas. Consulte la sección [Lubricación](#) en la página 59.



Retirar la unidad de engranajes

Procedimiento

1. Instale estas piezas:
 - Disco de instalación (A)
 - Pernos (B) (para conocer el tipo de pernos, consulte el esquema de montaje certificado)
 - Perno para retirar la unidad de engranajes (C)
2. Para retirar la unidad de engranajes del eje de la máquina, apriete el perno (C).
3. Para mover la unidad de engranajes, consulte la sección [Transporte dentro de las instalaciones](#) en la página 23.

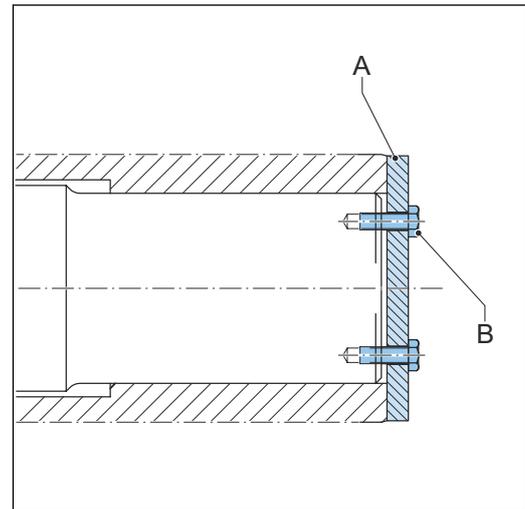


11.3.3 Desconectar la unión de chaveta

Retirar el disco de bloqueo

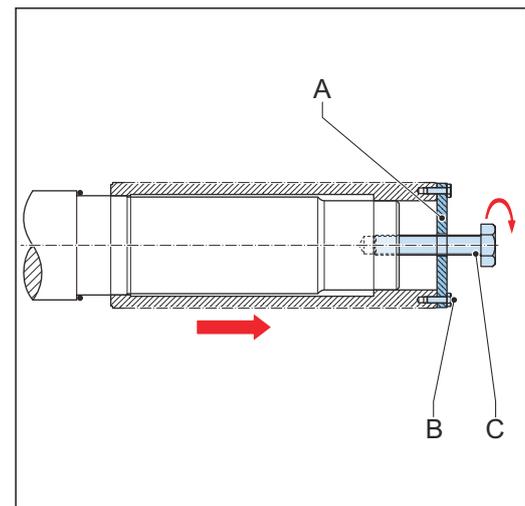
Procedimiento

1. Retire la tapa de seguridad.
2. Retire los pernos (B).
3. Retire el disco de bloqueo (A).

**Retirar la unidad de engranajes**

Procedimiento

1. Instale estas piezas:
 - Disco de instalación (A)
 - Pernos (B) (para conocer el tipo de pernos, consulte el esquema de montaje certificado)
 - Perno para retirar la unidad de engranajes (C)
2. Para retirar la unidad de engranajes del eje de la máquina, apriete el perno (C).
3. Para mover la unidad de engranajes, consulte la sección [Transporte dentro de las instalaciones](#) en la página 23.



12 Cuidado del medio ambiente

Asegúrese de desechar la caja de engranajes y sus componentes de acuerdo con los reglamentos locales al final de su vida útil.

La mejor eliminación es evitar la generación de desechos mediante el reciclaje.



- Respete siempre los reglamentos medioambientales cuando deseche aceite usado. No lo vierta en terrenos ajardinados, zonas boscosas, arroyos abiertos o alcantarillas. Asegúrese de eliminar cualquier derrame inmediatamente.
- Clasifique los componentes metálicos correctamente y entréguelos para su reciclaje.
- Clasifique los componentes eléctricos correctamente y entréguelos para su reciclaje.
- Los materiales que no pueden reciclarse deben desecharse de acuerdo con los reglamentos.

13 Datos técnicos

13.1 Dimensiones y volumen

Consulte el esquema de montaje certificado.

13.2 Materiales de la unidad de engranajes

- Aceite de engranajes
- Grasa
- FKM (un tipo de fluoroelastómero)
- Cobre
- Aluminio
- Policarbonato (sólido)
- Polipropileno (con fibra de vidrio incrustada o con carbono)
- Poliamida (sólido)
- Sulfuro de polifenol (sólido)
- Para obtener información sobre la pintura y otros materiales, consulte la documentación del paquete de transmisión.

13.3 Especificación del sello de torsión

Parámetro	Especificación
Sello de torsión	Loctite 7417 Torque Marque o similar

13.4 Especificación de pintura

Parámetro	Especificación
Imprimación	Imprimación para prefabricación epoxi curada con poliamida, de dos componentes (20µm)
Acabado	Revestimiento epoxi aducido-curado con poliamida, gran espesor, de dos componentes (200µm)
Media total de espesor mínimo de la película seca	220µm

13.5 Protección contra la corrosión mediante H.I.T.

Parámetro	Especificación
Piezas internas	Aceite mineral antioxidante
Tapón respiradero	Presente pero no sellado
Extensiones del eje	Grasa antioxidante
Ejes huecos	Barniz de cera antioxidante
Superficies mecanizadas sin pintar	Barniz de cera antioxidante

13.6 Posición de la unidad de engranajes

Parámetro	Especificación
Inclinación	Máximo 5 mm por 1 m (5/32 pulgadas cada 3 pies o 5 mrad o 17 minutos de arco)
Precisión de la posición vertical desde el cuarto punto de conexión [mm] ([pulgadas])	0,1 (0,004)

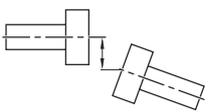
13.7 Condiciones ambientales para el almacenamiento

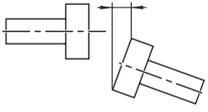
Parámetro	Especificación
Temperatura [°C]	Por encima de temperatura de punto de condensación
Humedad relativa, sin condensación [%]	Máximo 60
Protección general	Contra la corrosión y la contaminación
Vibración	No se permite

13.8 Desalineación del LSS

Parámetro	Especificación
$\frac{dr}{\Delta r} + \frac{d\alpha}{\Delta\alpha}$ <p>Ecuación de desalineación, donde</p> <ul style="list-style-type: none"> • dr = desalineación radial medida [mm] • Δr = desalineación radial máxima permitida [mm] • dα = desalineación angular medida [mm] • Δα = desalineación angular máxima permitida [mm] 	Menor que o igual a 1

13.9 Desalineación del HSS (acoplamientos)

Tipo de acoplamiento	Velocidad del HSS [1/min]	Desalineación máxima permitida [mm] ([mils])
Acoplamiento flexible corto, desalineación radial 	750	0,19 (7,5)
	900	0,15 (6,0)
	1000	0,12 (4,8)
	1200	0,10 (4,0)
	1500	0,09 (3,5)
	1800	0,08 (3,0)

Tipo de acoplamiento	Velocidad del HSS [1/min]	Desalineación máxima permitida [mm] ([mils])
Desalineación angular para el diámetro del acoplamiento de 100 mm (10 pulgadas) 	750	0,13 (13,0)
	900	0,10 (10,0)
	10000	0,096 (9,6)
	1200	0,08 (8,0)
	1500	0,07 (7,0)
	1800	0,05 (5,0)
Desalineación radial para el eje del espaciador y del acoplamiento (disco) de membrana, longitud del espaciador 100 mm (1 pulgada) 	750	0,25 (2,5)
	900	0,20 (2,0)
	1000	0,18 (1,8)
	1200	0,15 (1,5)
	1500	0,12 (1,2)
	1800	0,10 (1,0)

13.10 Especificaciones de los pernos (unidades de engranajes con ejes macizos)

13.10.1 Especificaciones de los pernos (etapa única, LSS horizontal)

Tabla de pernos según grado de calidad del perno DIN 267 8.8

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [ISO]	Par [Nm]
QHP.1	C	M20	335
	D	M24	675
	E	M24	675
	F	M30	1350
	G	M30	1350
QHP.1T	G	M36	2350
	H	M36	2350
	J	M36	2350
	K	M36	2350

Tabla de pernos según grado de calidad del perno SAE 5

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [UNC]	Par [lbf.in]
QHP.1	C	3/4"	2950
	D	7/8"	4850
	E	1"	6000
	F	1 1/8"	10300
	G	1 1/4"	12000

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [UNC]	Par [lbf.in]
QHP.1T	G	1 1/2"	21000
	H	1 1/2"	21000
	J	1 1/2"	21000
	K	1 1/2"	21000

13.10.2 Especificaciones de los pernos (múltiples etapas, LSS horizontal)

Tabla de pernos según grado de calidad del perno DIN 267 8.8

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [ISO]	Par [Nm]
QH...	A	M16	180
	B	M20	335
	C	M24	675
	D	M24	675
	E	M30	1350
	F	M30	1350
	G	M36	2350
	H	M36	2350
	J	M36	2350
	K	M36	2350
	L	M42	3800
	M	M42	3800
	N	M48	5700
	P	M48	5700
	Q	M48	5700
	R	M56	9150
	S	M56	9150
T	M56	9150	

Tabla de pernos según grado de calidad del perno SAE 5

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [UNC]	Par [lb.in]
QH...	A	5/8"	1550
	B	3/4"	2950
	C	7/8"	4850
	D	1"	6000
	E	1 1/4"	12000
	F	1 1/4"	12000
	G	1 1/2"	21000
	H	1 1/2"	21000
	J	1 1/2"	21000
	K	1 1/2"	21000
	L	1 3/4"	33650
	M	1 3/4"	33650
	N	2"	50750
	P	2"	50750
	Q	2"	50750
	R	2 1/4"	81050
	S	2 1/4"	81050
T	2 1/4"	81050	

13.10.3 Especificaciones de los pernos (múltiples etapas, LSS vertical)

Tabla de pernos según grado de calidad del perno DIN 267 8.8

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [ISO]	Par [Nm]
QV...	A	M16	180
	B	M20	335
	C	M24	675
	D	M30	1350
	E	M30	1350
	F	M36	2350
	G, 2 etapas	M36	2350
	G, 3 etapas y 4 etapas	M42	3800
	H	M42	3800
	J	M42	3800
	K	M42	3800
	L	M48	5700
	M	M48	5700
	N	M48	5700
	P	M48	5700
	Q	M48	5700
	R	M56	9150
	S	M56	9150
	T	M56	9150

Tabla de pernos según grado de calidad del perno SAE 5

Tipo de unidad de engranajes	Tamaño de la unidad de engranajes	Dimensión del perno [UNC]	Par [lbf.in]
QV	A	5/8"	1550
	B	3/4"	2950
	C	1"	6000
	D	1 1/8"	10300
	E	1 1/4"	12000
	F	1 1/2"	21000
	G, 2 etapas	1 1/2"	21000
	G, 3 etapas y 4 etapas	1 3/4"	33650
	H	1 3/4"	33650
	J	1 3/4"	33650
	K	1 3/4"	33650
	L	2"	50750
	M	2"	50750
	N	2"	50750
	P	2"	50750
	Q	2"	50750
	R	2 1/4"	81050
S	2 1/4"	81050	
T	2 1/4"	81050	

13.11 Valores de par para el tornillo de drenaje de aceite

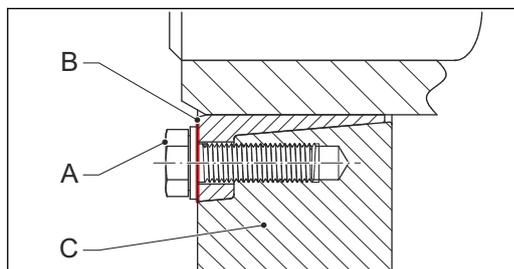
Dimensiones del tornillo de drenaje	Par
G 1/2 "	56,5 Nm
G 3/4 "	73,4 Nm
≥ G 1 "	79 Nm

13.12 Especificaciones del disco compresor (disco compresor de 2 piezas)

13.12.1 Lubricación

Parámetro	Especificación
Lubricante	Molykote D321R o similar (coeficiente de fricción: 0,04)

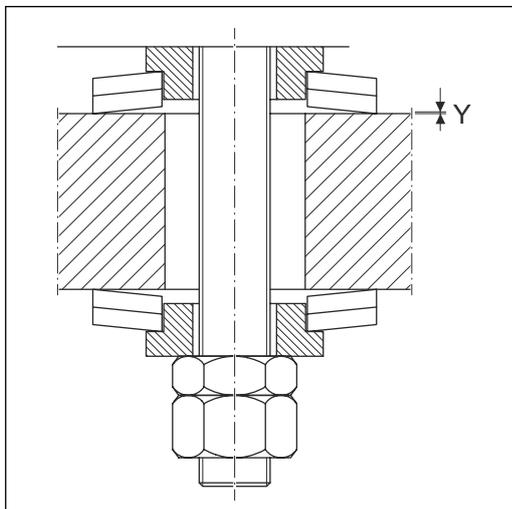
13.12.2 Especificaciones de par



Tamaño de la unidad de engrajes	Número de pieza H.I.T. del disco compresor	Par de los pernos (A), para el disco compresor de 2 piezas [Nm] ³
A	901-SDA2D110001	120
B	901-SDA2D125001	120
C	901-SDA2D140001	190
D	901-SDA2D165001	290
E	901-SDA2D185001	290
F	901-SDA2D220001	570
G	901-SDA2D240001	570
H	901-SDA2D260001	570
J	901-SDA2D280001	570
K	901-SDA2D320001	990
L	901-SDA2D340001	990
M	901-SDA2D360001	990
N	901-SDA2D390001	1480
P	901-SDA2D420001	1480
Q	901-SDA2D440001	1480
R	901-SDA2D480001	1980
S	901-SDA2D500001	1980
T	901-SDA2D530001	1980

³ Los valores de par solo son válidos para el disco compresor de la marca 'Sumitomo Drive Technologies'. Para otras marcas, respete las instrucciones de montaje y los valores de par del fabricante.

13.13 Especificaciones de pretensado para la barra de reacción (eje hueco)



Nota: (Y) es la diferencia entre la distancia sin carga y la distancia cuando se pretensan los resortes del disco.

Tipo de unidad de engranajes	Y	
	[mm]	[pulgadas]
QH.A2	0,7	0,028
QH.B2	0,7	0,028
QH.C2	0,9	0,035
QH.D2	0,9	0,035
QH.E2	1,0	0,039
QH.F2	1,0	0,039
QH.G2	1,0	0,039
QH.H2	1,0	0,039
QH.C3	0,7	0,028
QH.D3	0,9	0,035
QH.D4	0,9	0,035
QH.E3	0,9	0,035
QH.E4	0,9	0,035
QH.F3	1,0	0,039
QH.F4	1,0	0,039
QH.G3	1,0	0,039
QH.G4	1,0	0,039
QH.H3	1,0	0,039
QH.H4	1,0	0,039
QH.J3	1,4	0,055

Tipo de unidad de engranajes	Y	
	[mm]	[pulgadas]
QH.J4	1,4	0,055
QH.K3	1,4	0,055
QH.K4	1,4	0,055
QH.L3	1,4	0,055
QH.L4	1,4	0,055
QH.M3	1,4	0,055
QH.M4	1,4	0,055

13.14 Lubricantes

13.14.1 Especificaciones generales para los lubricantes

Parámetro	Especificación
Limpieza inicial del aceite de engranajes	-15/12 (o mejor) según ISO 4406
Aceite de engranajes: contenido de agua máximo permitido (Karl Fischer) [%]	0,05
Grasa de grado NLGI	3
	2 o 3, para los sellos laberínticos y el rodamiento inferior del LSS
Temperatura nominal del aceite de engranajes en el baño de aceite, durante el funcionamiento [°C] ([°F])	60 - 80 (140 - 180)
Concentración máxima de volumen del inhibidor de corrosión en el aceite de engranajes [%]	2
Intervalo de temperatura de trabajo para inhibidor de corrosión [°C] ([°F]) ⁴	15 - 70 (60 - 158)

Especificaciones generales del aceite de engranajes según el grado de viscosidad

Grado de viscosidad	AGMA	SUS/100 °F
ISO VG150	4	690
ISO VG220	5	1100
ISO VG320	6	1600
ISO VG460	7	2300

13.14.2 Especificaciones adicionales del aceite de engranajes (calentador)

Parámetro	Especificación
Temperatura mínima del aceite de engranajes durante la puesta en marcha	Consulte la placa de características

⁴ Asegúrese de almacenar la caja de engranajes en este intervalo de temperatura durante al menos 5 días después de cada llenado del inhibidor de corrosión. Posteriormente, se aplican las condiciones de almacenamiento. Consulte [Condiciones ambientales para el almacenamiento](#) en la página 54

Parámetro	Especificación
Temperatura del aceite de engranajes a la que debe detenerse el calentador [°C] ([°F])	15 (60), salvo que el esquema de montaje certificado muestre otra especificación. Posteriormente, consulte el esquema de montaje certificado.

13.14.3

Aceite de engranajes mineral y grasa relacionada**Tabla 1: Aceite de engranajes mineral**

Proveedor	ISO VG150	ISO VG220	ISO VG320	ISO VG460
ADDINOL	Eco Gear 150 M	Eco Gear 220 M	Eco Gear 320 M	Eco Gear 460 M
BP-CASTROL	Alpha SP 150	Alpha SP 220	Alpha SP 320	Alpha SP 460
FUCHS	Renolin CLP 150	Renolin CLP 220	Renolin CLP 320	Renolin CLP 460
KLÜBER	Klüberoil GEM 1-150 N	Klüberoil GEM 1-220 N	Klüberoil GEM 1-320 N	Klüberoil GEM 1-460 N
LUBRICATION ENGINEERS INC.		Duolec Vari-Purpose Gear Lubricant 1605	Duolec Vari-Purpose Gear Lubricant 1606	Duolec Vari-Purpose Gear Lubricant 1607
EXXON MOBIL	Mobilgear XMP 150	Mobilgear XMP 220	Mobilgear XMP 320	Mobilgear XMP 460
	Mobilgear 600 XP 150	Mobilgear 600 XP 220	Mobilgear 600 XP 320	Mobilgear 600 XP 460
REPSOL		Super Tauro FND 220	Super Tauro FND 320	
SHELL	Omala F 150	Omala F 220	Omala F 320	Omala F 460
SHELL	Omala S2 GX 150	Omala S2 GX 220	Omala S2 GX 320	Omala S2 GX 460
SINOPEC		SINOPEC AP Gear Oil 220	SINOPEC AP Gear Oil 320	SINOPEC AP Gear Oil 460
STATOIL	LoadWay EP 150	LoadWay EP 220	LoadWay EP 320	LoadWay EP 460
TOTAL		Carter XEP 220	Carter XEP 320	Carter XEP 460
		Carter EP 220	Carter EP 320	Carter EP 460

Tabla 2: Grasa relacionada

Proveedor	Grasa relacionada, NLGI grado 2	Grasa relacionada, NLGI grado 3
BP-CASTROL	Spheerol EPL-2	Spheerol EPL-3
FUCHS EUROPE SCHMIERS-TOFFE	Renolit FEP 2	Renolit FEP 3
KLÜBER	Centoplex 2EP	-
(EXXON)MOBIL	-	Mobilux EP 3
SHELL	Gadus S2 V220 2	Gadus S2 V220 3

Proveedor	Grasa relacionada, NLGI grado 2	Grasa relacionada, NLGI grado 3
STATOIL	Uniway Li 62	-
TOTAL	-	Multis EP 3
ADDINOL	Multi-grade Grease LM 2 EP	Multi-grade Grease LM 3 EP

13.14.4

Aceite de engranajes sintético y grasa relacionada

El aceite sintético debe ser de tipo polialfaolefina (tipo SHF, fluido de hidrocarburo sintético).

Tabla 3: Aceite de engranajes

Proveedor	ISO VG150	ISO VG220	ISO VG320	ISO VG460
ADDINOL	Eco Gear 150 S	Eco Gear 220 S	Eco Gear 320 S	Eco Gear 460 S
	Eco Gear 150 W	Eco Gear 220 W	Eco Gear 320 W	Eco Gear 460 W
ANDEROL		ANDEROL 5220 Plus	ANDEROL 5320 Plus	ANDEROL 5460 Plus
	ANDEROL 5150 XEP	ANDEROL 5220 XEP	ANDEROL 5320 XEP	ANDEROL 5460 XEP
BEL-RAY	Synthetic Gear Oil 150	Synthetic Gear Oil 220	Synthetic Gear Oil 320	Synthetic Gear Oil 460
BP	Enersyn EP-XF 150	Enersyn EP-XF 220	Enersyn EP-XF 320	Enersyn EP-XF 460
CASTROL	Alphasyn EP 150	Alphasyn EP 220	Alphasyn EP 320	Alphasyn EP 460
ENGEN		Gengear SPL A-220	Gengear SPL A-320	Gengear SPL A-460
EXXON MOBIL	Mobilgear SHC XMP 150	Mobilgear SHC XMP 220	Mobilgear SHC XMP 320	Mobilgear SHC XMP 460
	Mobil SHC Gear Series 150	Mobil SHC Gear Series 220	Mobil SHC Gear Series 320	Mobil SHC Gear Series 460
		Mobil SHC 630	Mobil SHC 632	Mobil SHC 634
FUCHS	Renolin Unisyn CLP 150	Renolin Unisyn CLP 220	Renolin Unisyn CLP 320	Renolin Unisyn CLP 460
INDIAN OIL COMPANY LIMITED	SERVOSYN-MESH GOLD 150	SERVOSYN-MESH GOLD 220	SERVOSYN-MESH GOLD 320	SERVOSYN-MESH GOLD 460
KLÜBER	Klübersynth GEM 4-150 N	Klübersynth GEM 4-220 N	Klübersynth GEM 4-320 N	Klübersynth GEM 4-460 N
LUBRICATION ENGINEERS INC.		Duolec Syn Gear Lubricant 9822	Duolec Syn Gear Lubricant 9832	Duolec Syn Gear Lubricant 9846

Proveedor	ISO VG150	ISO VG220	ISO VG320	ISO VG460
PETRO-CANADA		ENDURATEX Synthetic EP 220	ENDURATEX Synthetic EP 320	ENDURATEX Synthetic EP 460
Q8 Oils	Q8 Galilei 150	Q8 Galilei 220	Q8 Galilei 320	Q8 Galilei 460
REPSOL		SUPER TAURO SINTETICO 220	SUPER TAURO SINTETICO 320	SUPER TAURO SINTETICO 460
SHELL	Omala S4 GX 150	Omala S4 GX 220	Omala S4 GX 320	Omala S4 GX 460
SHELL	Omala S4 GXV 150	Omala S4 GXV 220	Omala S4 GXV 320	Omala S4 GXV 460
SINOPEC	SINOPEC AP-S Gear Oil 150	SINOPEC AP-S Gear Oil 220	SINOPEC AP-S Gear Oil 320	SINOPEC AP-S Gear Oil 460
TOTAL		Carter SH 220	Carter SH 320	Carter SH 460

Tabla 4: Grasa relacionada



Nota: Para todos los aceites de engranajes sintéticos, solo puede utilizar el tipo de grasa que se indica en la siguiente tabla.

Proveedor	Grasa relacionada, NLGI grado 2	Grasa relacionada, NLGI grado 3
FAG	-	Arcanol VIB3

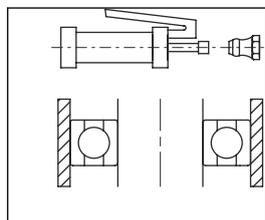
13.15

Cantidad de grasa en los puntos de lubricación de los rodamientos

13.15.1

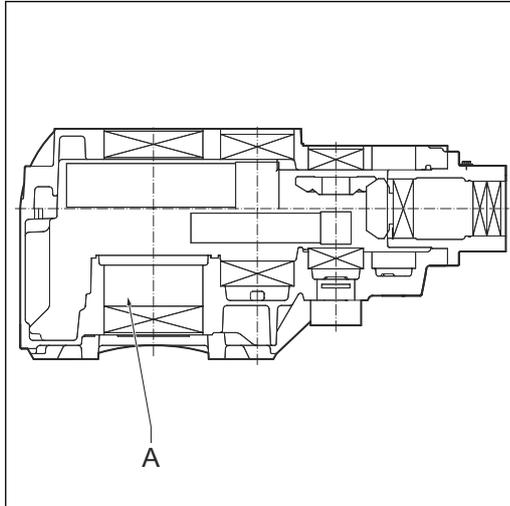
Cantidad de grasa para cada tipo

Para conocer la cantidad de grasa para cada tipo, consulte la placa de características.



Estas cantidades de grasa solo se aplican a los puntos de lubricación que se indican en la unidad de engranajes con la señal de punto de lubricación con grasa en los rodamientos.

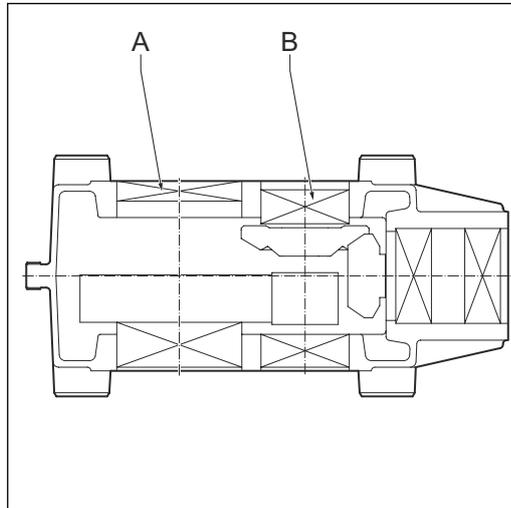
13.15.2 Cantidades de grasa para los tipos Q1, Q2, Q3, Q6, Q7 y Q8



A Punto de lubricación

Tamaño de la unidad de engranajes	Cantidad de grasa para cada tipo					
	Q1 [g]	Q2 [g]	Q3 [g]	Q6 [g]	Q7 [g]	Q8 [g]
C	50	60	50	100		
D	60	80	60	130	100	120
E	90	110	90	180	130	170
F	120	150	120	240	180	220
G	170	200	170		220	320
H	180	230	180		280	400
J	220	280	220		320	410
K	260	320	260		320	500
L	320	400	320		410	590
M	340	410	340		370	700
N	380	380	290			
P	470	470	350			
Q	490	490	360			
R	500	500	380			
S	600	600	440			
T	620	620	470			

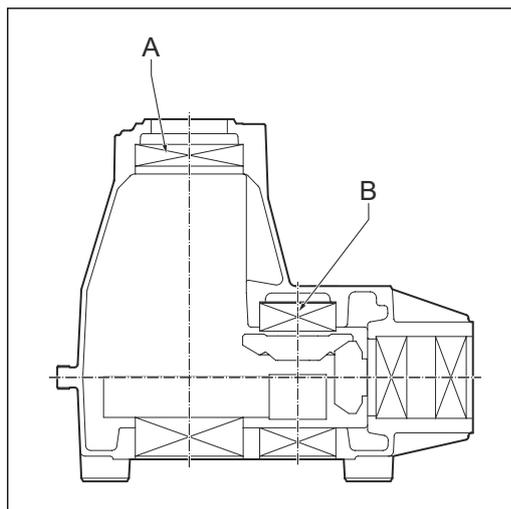
13.15.3 Cantidad de grasa para el tipo Q4



- A Punto de lubricación
- B Punto de lubricación

Tamaño de la unidad de engranajes	Punto de lubricación	
	A [g]	B [g]
Z	10	20
A	20	20
B	30	30

13.15.4 Cantidad de grasa para el tipo Q5

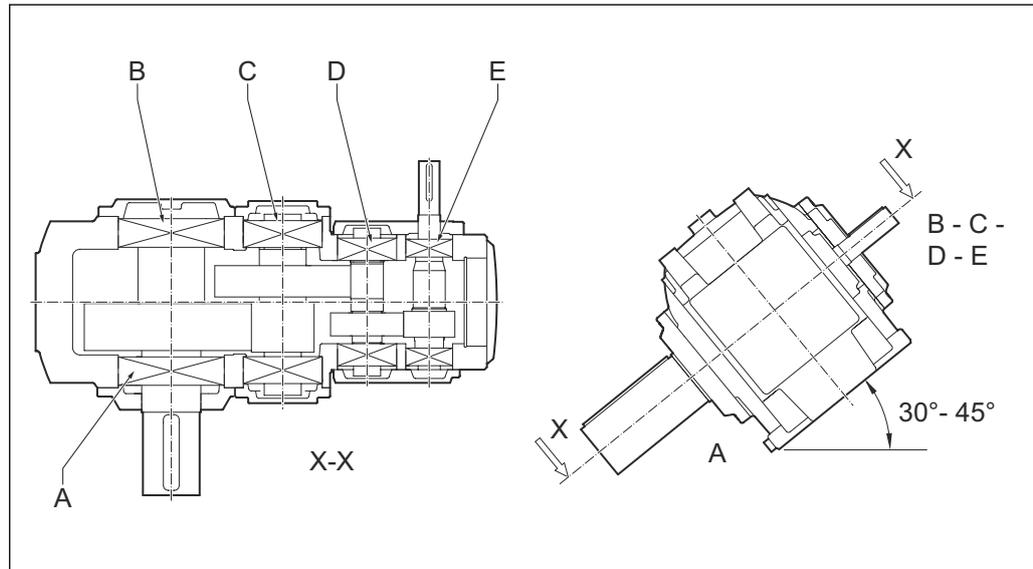


- A Punto de lubricación
- B Punto de lubricación

Tamaño de la unidad de engranajes	Punto de lubricación	
	A [g]	B [g]
Z	10	20

Tamaño de la unidad de engranajes	Punto de lubricación	
	A [g]	B [g]
A	20	20
B	30	30

13.15.5 Cantidad de grasa para el tipo Q9



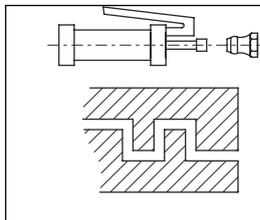
- A Punto de lubricación en la parte inferior
- B Punto de lubricación en la parte superior
- C Punto de lubricación en la parte superior
- D Punto de lubricación en la parte superior
- E Punto de lubricación en la parte superior

Tamaño de la unidad de engranajes	Punto de lubricación				
	A [g]	B [g]	C [g]	D [g]	E [g]
C		50	30	20	10
D		60	40	30	20
E		90	50	40	20
F		120	80	50	30
H	180				
J	220				
K	260				
L	320				
M	340				
N	290				
P	350				
Q	360				

Tipo de unidad de engranajes		Cantidad de grasa [g]
Tamaño de la unidad de engranajes	Tipo LSS	
D	Macizo	35
	Hueco	25
E	Macizo	55
	Hueco	30
F	Macizo	60
	Hueco	65
G	Macizo	75
	Hueco	65
H	Macizo	60
	Hueco	120
J	Macizo	60
	Hueco	130
K	Macizo	130
	Hueco	145
L	Macizo	135
	Hueco	155
M	Macizo	145
	Hueco	160
N	Macizo	215
P	Macizo	230
Q	Macizo	240
R	Macizo	255

13.17 Cantidad de grasa para los puntos de lubricación de los sellos laberínticos (HSS)

13.17.1 Cantidad de grasa para cada tipo



Estas cantidades de grasa solo se aplican a los puntos de lubricación que se indican en la unidad de engranajes con la señal de punto de lubricación con grasa en los sellos laberínticos.

13.17.2 Cantidad de grasa (etapa única)

Tipo de unidad de engranajes	Cantidad de grasa [g]
QHPC1	10
QHPD1	10

Tipo de unidad de engranajes	Cantidad de grasa [g]
QHPE1	20
QHPP1	30
QHPG1	40

13.17.3

Cantidad de grasa (múltiples etapas)

Tipo de unidad de engranajes	Cantidad de grasa [g]
Z	10
A a H	10
J a T	20

13.18

Especificaciones del agua de refrigeración

Parámetro	Especificación		
	[MPa]	[bares]	[psi]
Presión máxima del agua en los serpentines de refrigeración	0,8	8	116
Calidad	Agua dulce o salada		

Headquarters Manufacturing EUROPE

Hansen Industrial Transmissions NV
Leonardo Da Vincilaan 1 B-2650 Edegem | Antwerp | Belgium
Phone: +32 3 45012-11 | Fax: +32 3 45012-20
info@hansenindustrialgearboxes.com

Sumitomo (SHI) Cyclo Drive Germany GmbH
Cyclostraße 92 | 85229 Markt Indersdorf | Germany
Phone: +49 8136 66-0 | Fax: +49 8136 5771
marktind@sce-cyclo.com

See our worldwide sales service network at
www.hansenindustrialgearboxes.com
www.sumitomodrive.com

