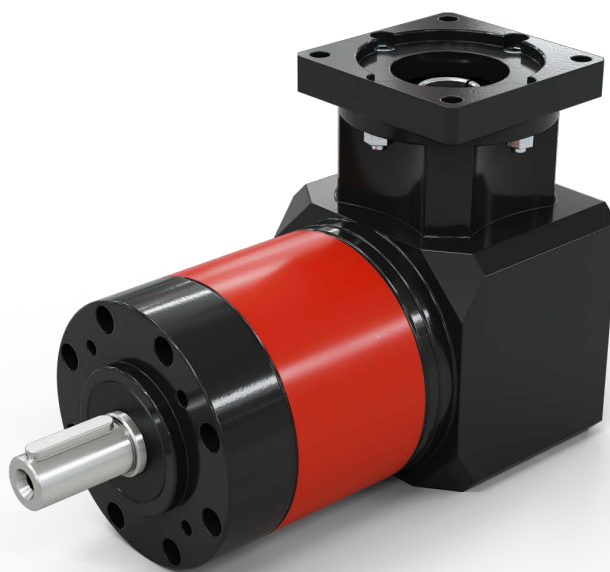


Instructions pour le montage du moteur
Instructions for the motor assembling
Anleitung für motormontage

séries TEP



FRANCAIS
ENGLISH
DEUTSCH

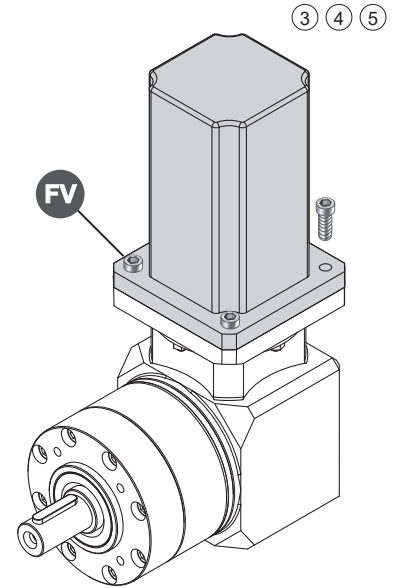
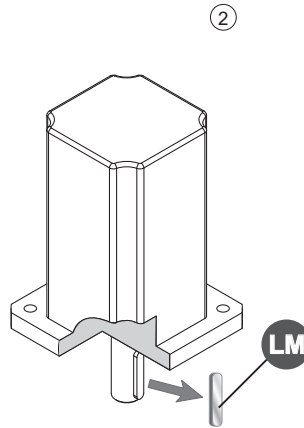
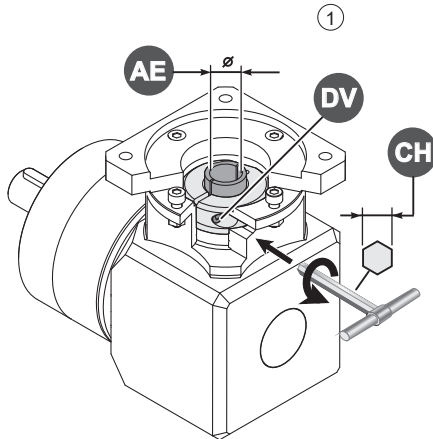
Instructions pour le montage du moteur

Instructions for assembly of motor

Anleitung für motormontage

1

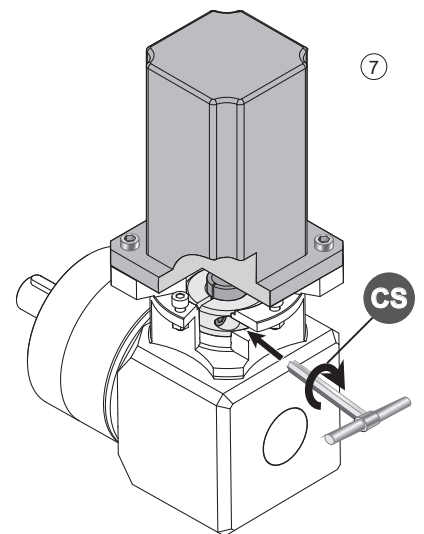
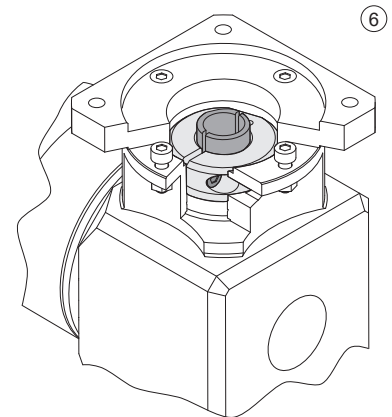
Schéma de montage / Assembly drawing / Bauanleitung 1



- 1 - Desserrer la vis de serrage de la frette (DV)
- 2 - Enlever la clavette (LM) de l'arbre du moteur
- 3 - Nettoyer les surfaces de contact des brides moteur et réducteur
- 4 - Assembler le moteur au réducteur en évitant les chocs
- 5 - Serrer les vis d'assemblage (FV) alternativement
- 6 - S'assurer que la vis de serrage de la frette soit aligner avec le trou permettant de passer la clef
- 7 - Serrer la (ou les) vis de la frette (DV) au couple (CS) indiqué dans le tableau

- 1 - Unloose the fastening screw (or screws) of the clamp (DV)
- 2 - Remove the key (LM) from motor shaft
- 3 - Clean the contact surfaces of motor flange/gearbox flange
- 4 - Avoid impacts while fitting motor to gearbox
- 5 - Tighten the assembling screws (FV) alternatively
- 6 - Fix the clamp towards the motor and tighten it in compliance with the cuts timing
- 7 - Tighten the clamp screw, or screws (DV) according to the torque (CS) reported in the table

- 1 - die Befestigungsschraube der Klammer (DV) lockern
- 2 - die Feder (LM) aus Motorwelle ziehen
- 3 - die Motorflansch / Getriebeflansch Kontaktfläche reinigen
- 4 - Motor und Getriebe ohne Stöße verkeilen
- 5 - die Befestigungsschrauben (FV) abwechselnd anziehen
- 6 - Die Klammer soll zum Motor angezogen. Dabei soll die Zuendeinstellung de Schnittte geachtet
- 7 - die Schraube (oder Schrauben) der Klammer (DV) zu dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen



TEP 55	AE	6	6.35	7	8	9	9.52	11				
	DV	M4 x 16										
	NV	1										
	CH	3										
	CS [Nm]	4.8										
TEP 75	AE	6	6.35	7	8	9	9.52	11	12	12.7	14	
	DV	M4 x 16										
	NV	1										
	CH	3										
	CS [Nm]	4.8										
TEP 90	AE	9	9.52	11	12	12.7	14	15.87	16	19		
	DV	M4 x 16							M5 x 20			
	NV	1							1			
	CH	3							4			
	CS [Nm]	4.8							9.4			
TEP 120	AE	14	15.87	16	19	22	24	25	28			
	DV	M4 x 16	M5 x 20			M6 x 20						
	NV	1	1			2						
	CH	3	4			5						
	CS [Nm]	4.8	9.4			16.2						

Toutes les vis sont classe 12.9

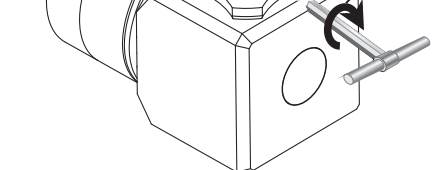
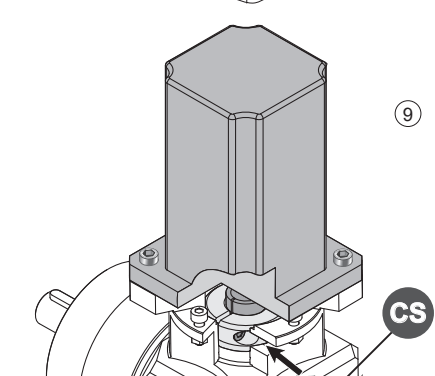
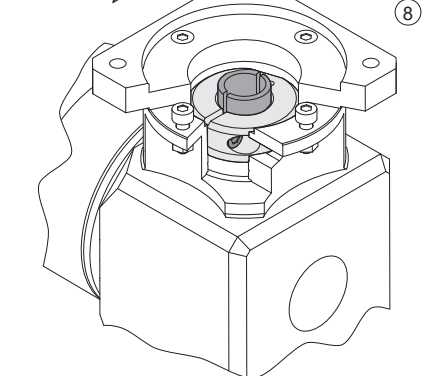
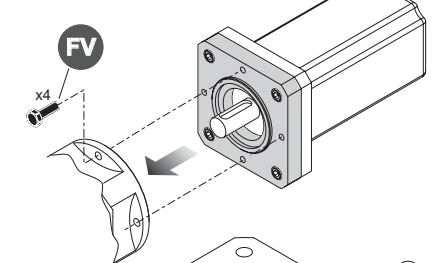
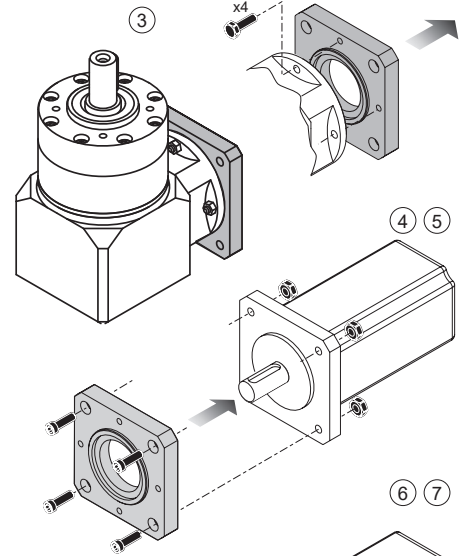
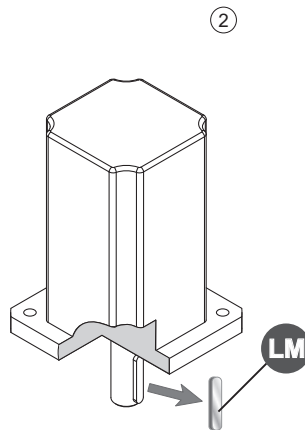
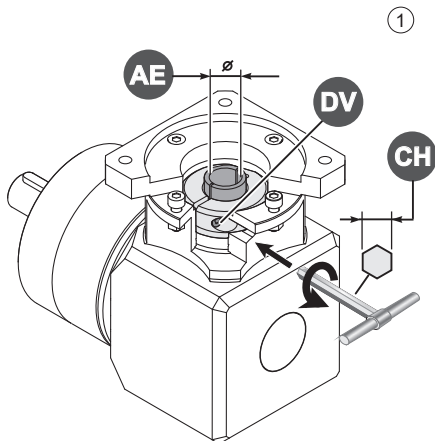
All screws supplied according to strenght class 12.9
Alle Schrauben nach Festigkeitsklasse 12.9 geliefert

AE= Arbre d'entrée / Input shaft / Antriebswelle

DV= Diamètre de la vis / Screw diameter / Schraubendurchmesser

NV= Nombre de vis / Number of screw / Schraubenanzahl

CS= Couple de serrage / Setting torque / Spannungsmoment

**Instructions pour le montage
du moteur**
**Instructions for
assembly of motor**
Anleitung für motormontage
2
Schéma de montage / Assembly drawing / Bauanleitung 2


- 1 - Desserrer la vis de serrage de la frette (DV)
- 2 - Enlever la clavette (LM) de l'arbre moteur
- 3 - Enlever la bride du réducteur
- 4 - Nettoyer les surfaces de contact des brides moteur et réducteur.
- 5 - Fixer la bride sur le moteur
- 6 - Assembler le moteur au réducteur en évitant les chocs avec le trou permettant de passer la clef
- 7 - Serrer les vis d'assemblage (FV) alternativement
- 8 - S'assurer que la vis de serrage de la frette soit aligner avec le trou permettant de passer la clef
- 9 - Serrer la (ou les) vis de la frette (DV) au couple (CS) indiqué dans le tableau

- 1 - Unloose the fastening screw (or screws) of the clamp (DV)
- 2 - Remove the key (LM) from motor shaft
- 3 - Remove the flange from the gearbox
- 4 - Clean the contact surfaces of motor flange/gearbox flange
- 5 - Fix the flange on the motor
- 6 - Avoid impacts while fitting motor to gearbox
- 7 - Tighten the assembling screws (FV) alternatively
- 8 - Fix the clamp towards the motor and tighten it in compliance with the cuts timing
- 9 - Tighten the clamp screw, or screws (DV) according to the torque (CS) reported in the table

- 1 - die Befestigungsschraube der Klammer (DV) lockern
- 2 - die Feder (LM) aus Motorwelle ziehen
- 3 - die Flansch von Getriebe abmontieren
- 4 - die Motorflansch / Getriebe- flansch Kontaktfläche reinigen
- 5 - die Flansch an Motor befestigen
- 6 - Motor und Getriebe ohne Stöße verkeilen
- 7 - die Befestigungsschrauben (FV) abwechselnd anziehen
- 8 - Die Klammer soll zum Motor angezogen. Dabei soll die Zuendeinstellung de Schnitte geachtet
- 9 - die Schraube (oder Schrauben) der Klammer (DV) zu dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen

TEP 55	AE	6	6.35	7	8	9	9.52	11					
	DV	M4 x 16											
	NV	1											
	CH	3											
	CS [Nm]	4.8											
TEP 75	AE	6	6.35	7	8	9	9.52	11	12	12.7	14		
	DV	M4 x 16											
	NV	1											
	CH	3											
	CS [Nm]	4.8											
TEP 90	AE	9	9.52	11	12	12.7	14	15.87	16	19			
	DV	M4 x 16									M5 x 20		
	NV	1									1		
	CH	3									4		
	CS [Nm]	4.8									9.4		
TEP 120	AE	14	15.87	16	19	22	24	25	28				
	DV	M4 x 16	M5 x 20				M6 x 20						
	NV	1	1				2						
	CH	3	4				5						
	CS [Nm]	4.8	9.4				16.2						

Toutes les vis sont classe 12.9
 All screws supplied according to strenght class 12.9
 Alle Schrauben nach Festigkeitsklasse 12.9 geliefert

AE= Arbre d'entrée / Input shaft / Antriebswelle
 DV= Diamètre de la vis / Screw diameter / Schraubendurchmesser

NV= Nombre de vis / Number of screw / Schraubenanzahl
 CS= Couple de serrage / Setting torque / Spannungsmoment



SNT
2, rue Marcel Dassault - Z.I. Croix Saint-Nicolas - 94510 LA QUEUE-EN-BRIE
Tel : 01.45.93.05.25 - Fax : 01.45.94.79.95 - Email : contact@snt.tm.fr -
www.snt.tm.fr