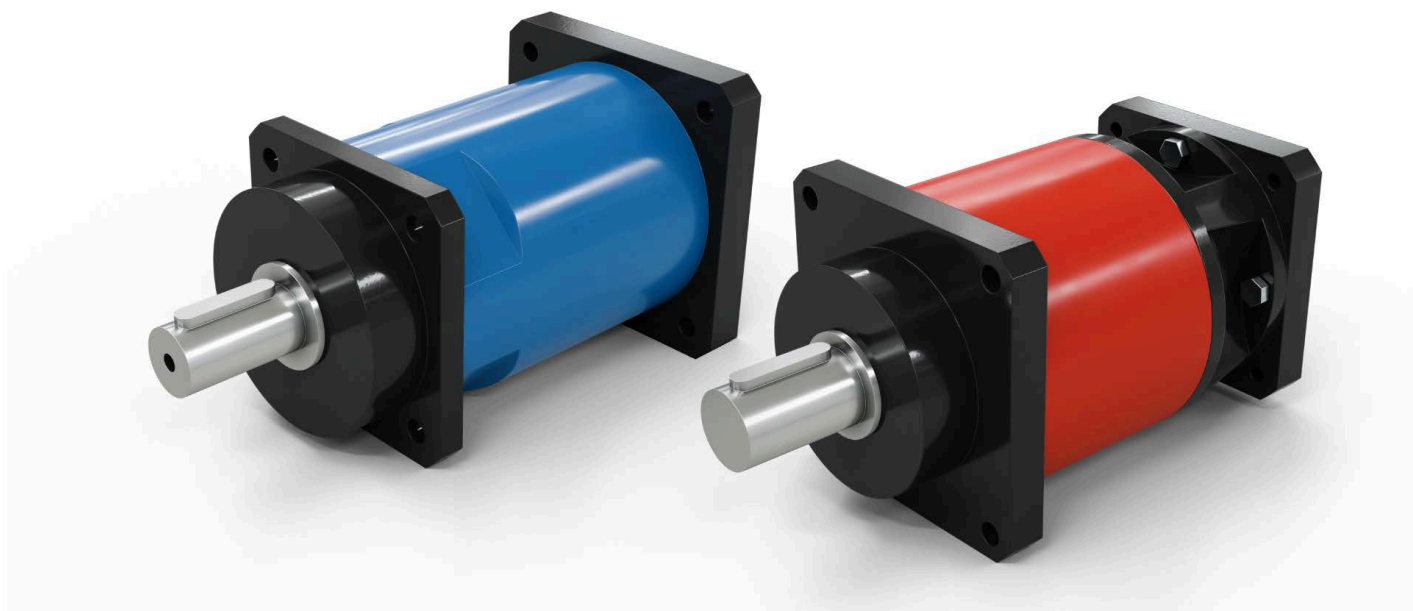


Instructions pour le montage du moteur
Instructions for the motor assembling
Anleitung für motormontage

séries EP - REP



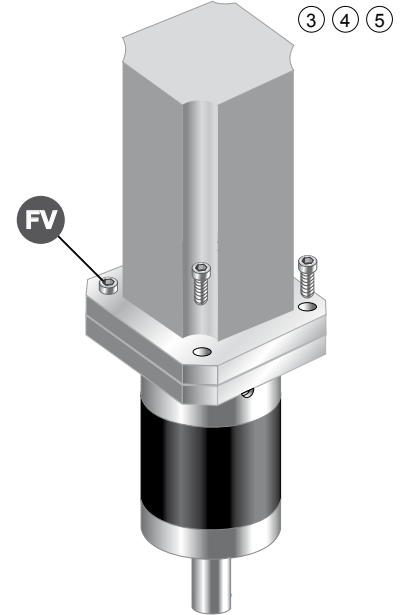
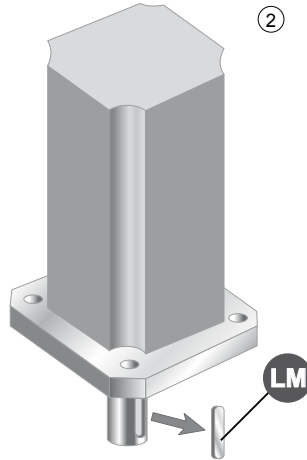
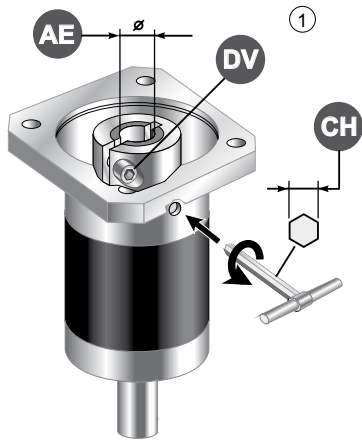
FRANCAIS
ENGLISH
DEUTSCH

1.11 Instruction pour le montage du moteur

1.11 Instructions for assembly of motor

1.11 Anleitung für motormontage

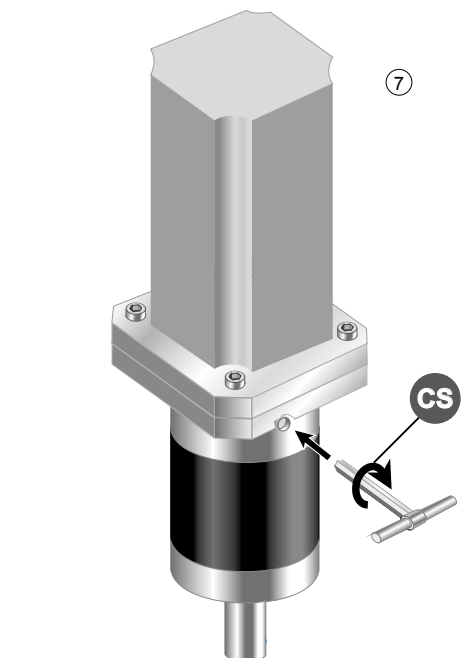
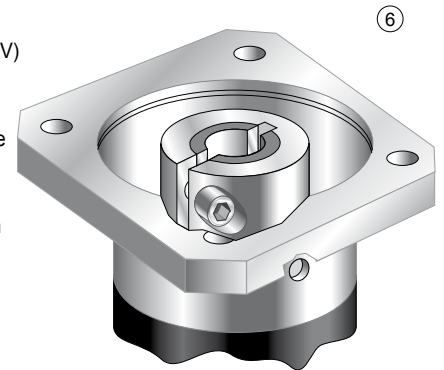
1 Schéma de montage / Assembly drawing / Bauanleitung 1



- 1 - Desserrer la vis de serrage de la frette (DV)
- 2 - Enlever le 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 Schnitte geachtet
- 7 - die Schraube (oder Schrauben) der Klammer (DV) zu dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen



REP 075	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									
REP 100	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			
REP 125	AE	12.7	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				
REP 150	AE	15.87	16	19	22	24	28	32	35	38	
	DV	M6 x 20			M6 x 20			M6 x 20			
	NV	1			2			3			
	CH	5			5			5			
	CS [Nm]	16.2			16.2			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

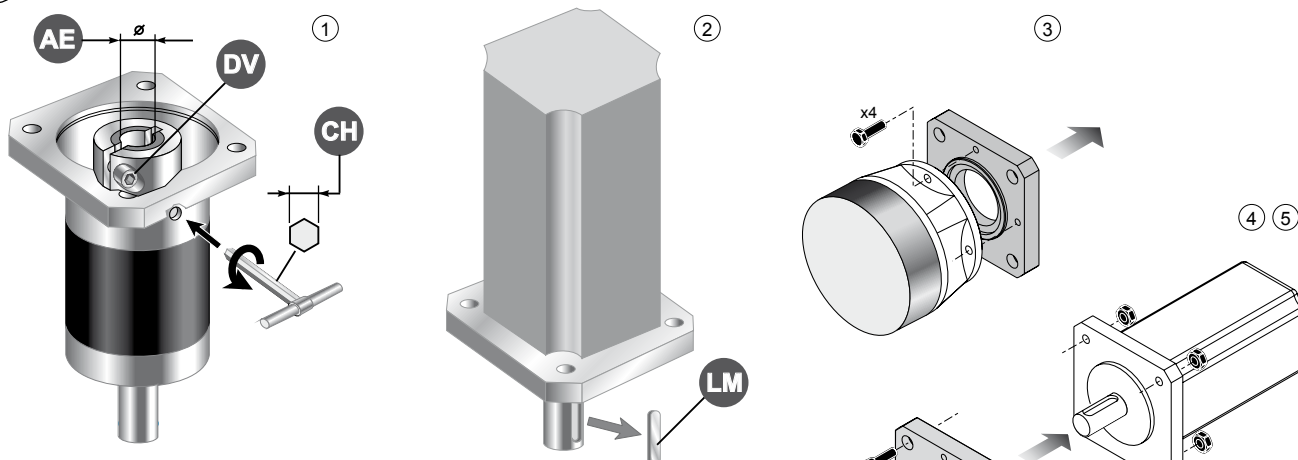
NV= Nombre de vis / Number of screw / Schraubenanzahl
CS= Couple de serrage / Setting torque / Spannungsmoment

1.11 Instruction pour le montage du moteur

1.11 Instructions for assembly of motor

1.11 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 - Démontez la bride du réducteur
- 4 - Nettoyer les surfaces de contact de la bride du moteur et du réducteur
- 5 - Monter la bride sur le moteur
- 6 - Assembler le moteur au réducteur en évitant les chocs
- 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

REP 075	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										
REP 100	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				
REP 125	AE	12.7	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					
REP 150	AE	15.87	16	19	22	24	28	32	35	38		
	DV	M6 x 20			M6 x 20			M6 x 20				
	NV	1			2			3				
	CH	5			5			5				
	CS [Nm]	16.2			16.2			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

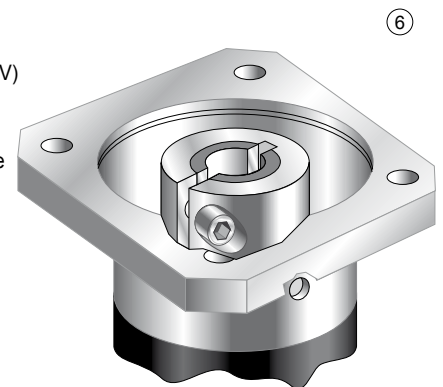
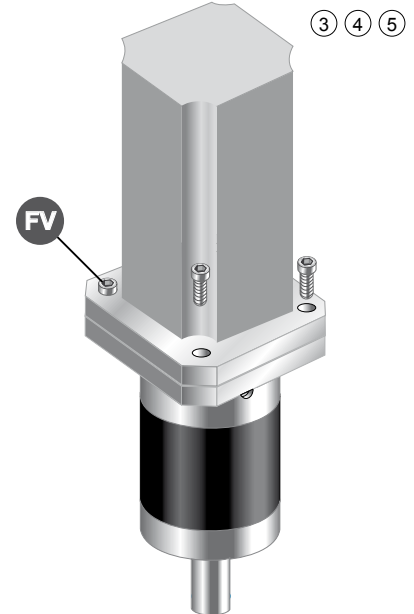
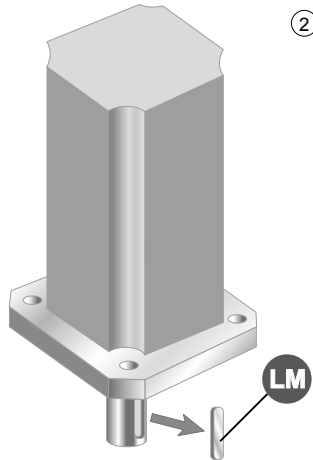
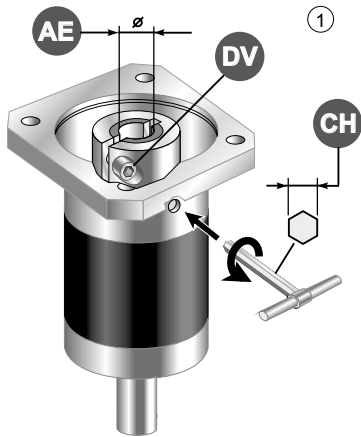
NV= Nombre de vis / Number of screw / Schraubenanzahl
CS= Couple de serrage / Setting torque / Spannungsmoment

2.10 Instructions pour le montage du moteur

2.10 Instructions for assembly of motor

2.10 Anleitung für motormontage

1 Schéma de montage / Assembly drawing / Bauanleitung 1



- 1 - Desserrer la vis de serrage de la frette (DV)
- 2 - Enlever le 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) ialternativement
- 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 Schnitte geachtet
- 7 - die Schraube (oder Schrauben) der Klammer (DV) zu dem in der Tabelle angegebenen Anzugsmoment anziehen

EP 55	AE	6	6.35	7	8	9	9.52	11				
	DV	M4 x 16										
	NV	1										
	CH	3										
	CS [Nm]	4.8										
EP 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										
EP 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				
EP 120	AE	12.7	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					
EP 155	AE	15.87	16	19	22	24	28	32	35	38		
	DV	M6 x 20			M6 x 20			M6 x 20				
	NV	1			2			3				
	CH	5			5			5				
	CS [Nm]	16.2			16.2			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

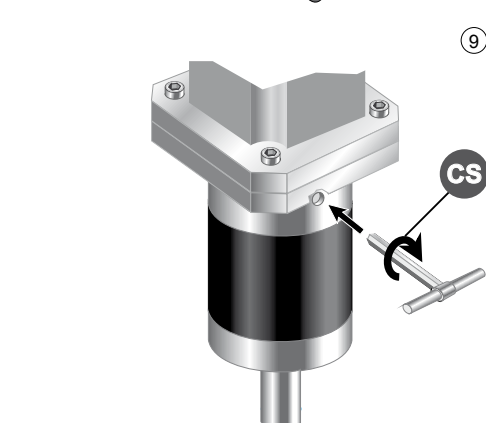
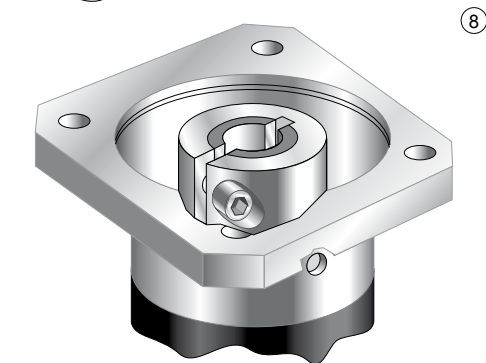
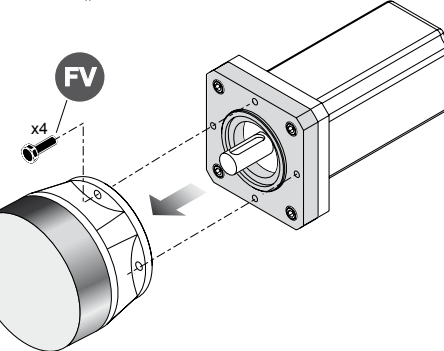
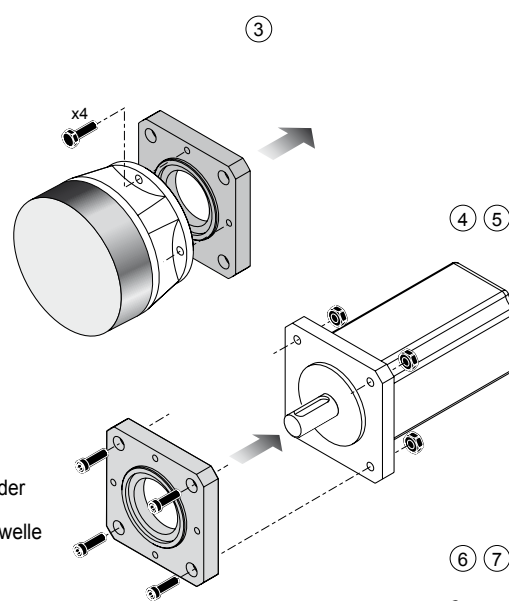
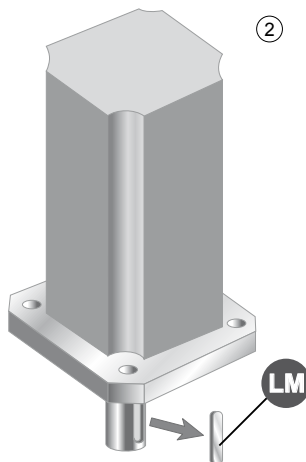
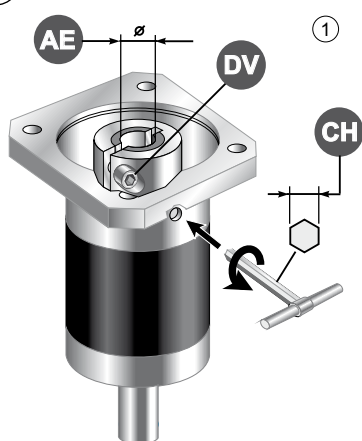
NV= Nombre de vis / Number of screw / Schraubenanzahl
CS= Couple de serrage / Setting torque / Spannungsmoment

2.10 Instructions pour le montage du moteur

2.10 Instructions for assembly of motor

2.10 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 - Démonteur la bride du réducteur
- 4 - Nettoyer les surfaces de contact de la bride du moteur et du réducteur
- 5 - Monter le bride sur le moteur
- 6 - Assembler le moteur au réducteur en évitant les chocs
- 7 - Serrer les vis d'assemblage (FV) alternativement
- 8 - S'assurer que la vis de serrage de la frette soit alignée avec le trou permettant de passer la clef
- 9 - Serrer la (ou les) vis de la frette (DV) au couple de serrage (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

EP 55	AE	6	6.35	7	8	9	9.52	11					
	DV	M4 x 16											
	NV	1											
	CH	3											
	CS [Nm]	4.8											
EP 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											
EP 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		
EP 120	AE	12.7	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				
EP 155	AE	15.87	16	19	22	24	28	32	35	38			
	DV	M6 x 20			M6 x 20				M6 x 20				
	NV	1			2				3				
	CH	5			5				5				
	CS [Nm]	16.2			16.2				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 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