

MODIFICACIONES		
ERA	ES	FECHA

Lubricación:

A continuación se detallan los pasos a seguir para la correcta lubricación de la caja:

1. Colocar la manguera inferior. (Ver Fig. 1)
2. Conectar la manguera superior dejando el extremo en un nivel por debajo de la conexión. (Ver Fig. 2).
3. A través de la manguera inferior, por medio de una bomba, hacer ingresar el aceite al interior de la caja. (Ver Fig. 2).
4. Cuando el aceite comienza a salir por la conexión superior, conectar ambas mangueras al vaso expensor. (Ver Fig. 3).

ATENCIÓN: Colocar el vaso como se detalla en la Fig. 3 de manera que el mínimo quede al nivel de la salida superior. Con esto garantizamos la lubricación de todos los órganos móviles y dejamos un margen, hasta el máximo, para la expansión durante el funcionamiento.

5. Conectado el vaso expensor completar, si es necesario, con aceite a través del tapón A hasta que el nivel visual llegue al mínimo. (Ver Fig. 3).

ATENCIÓN: El tapón A debe tener un orificio de ventilación para permitir la expansión del aceite durante el funcionamiento.

6. Conectar, a la conexión inferior de engrase, una de las mangueras para el suministro de grasa (Ver Fig. 4).
7. A la conexión superior conectar la segunda manguera de engrase. (Ver Fig. 5).
8. Suministrar grasa a través de los dos conductos hasta que comience a salir a través del eje de salida. (Ver Fig. 6).

ATENCIÓN: Durante la operación de engrase hacer funcionar la caja manualmente para facilitar la distribución de la grasa.

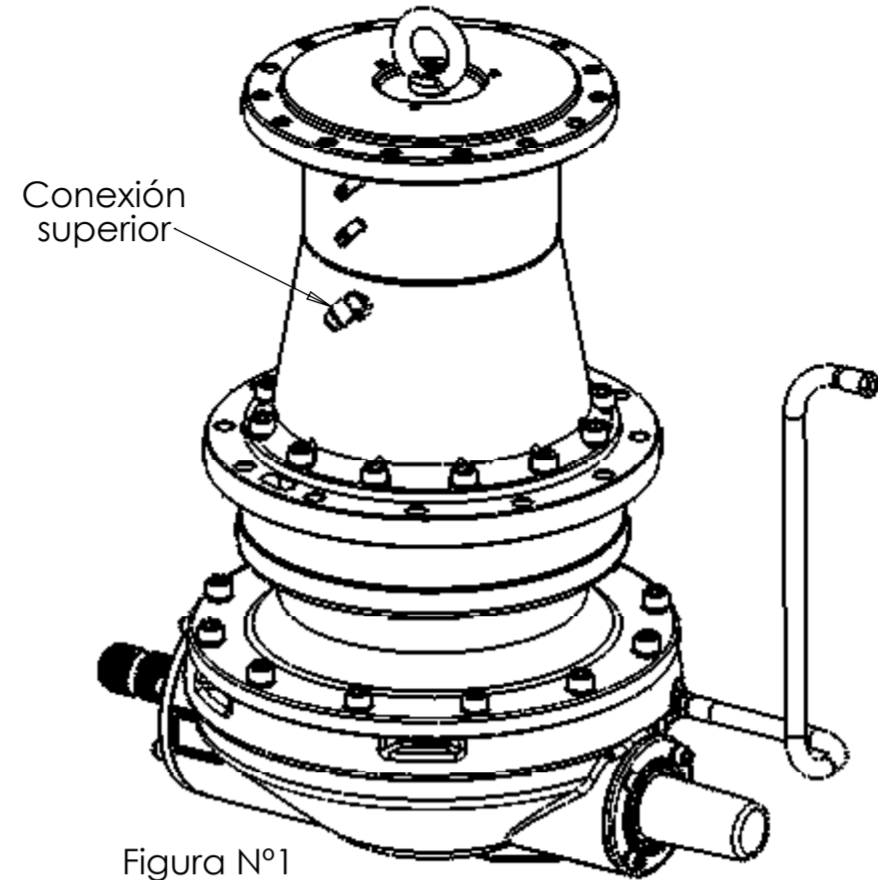


Figura N°1

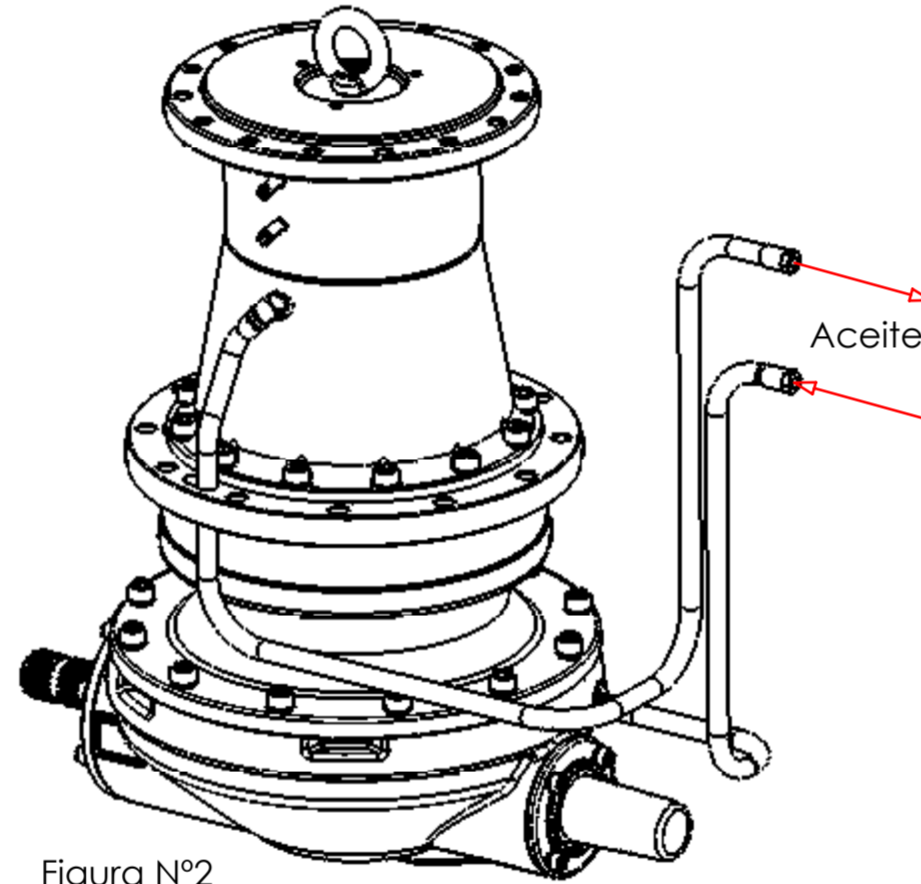


Figura N°2

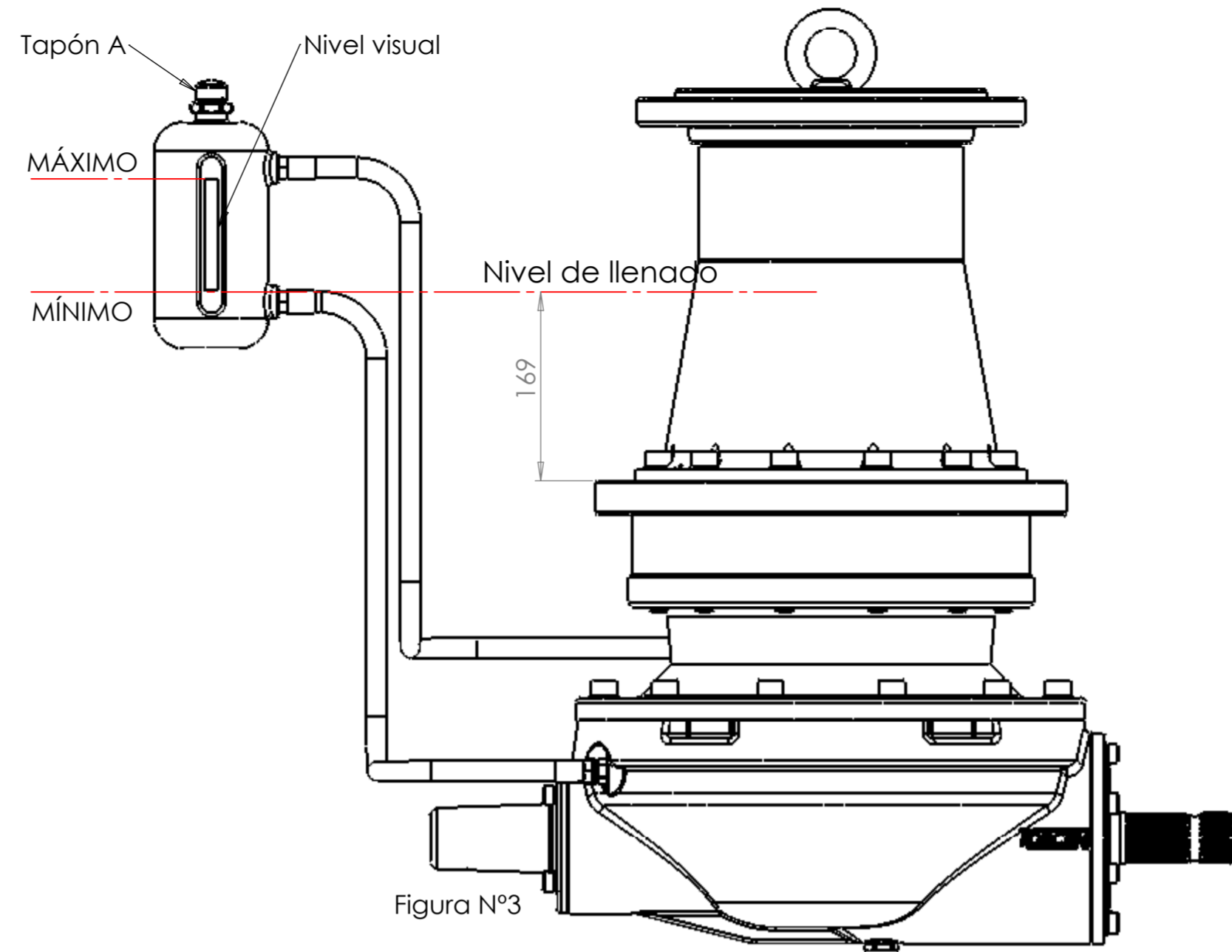


Figura N°3

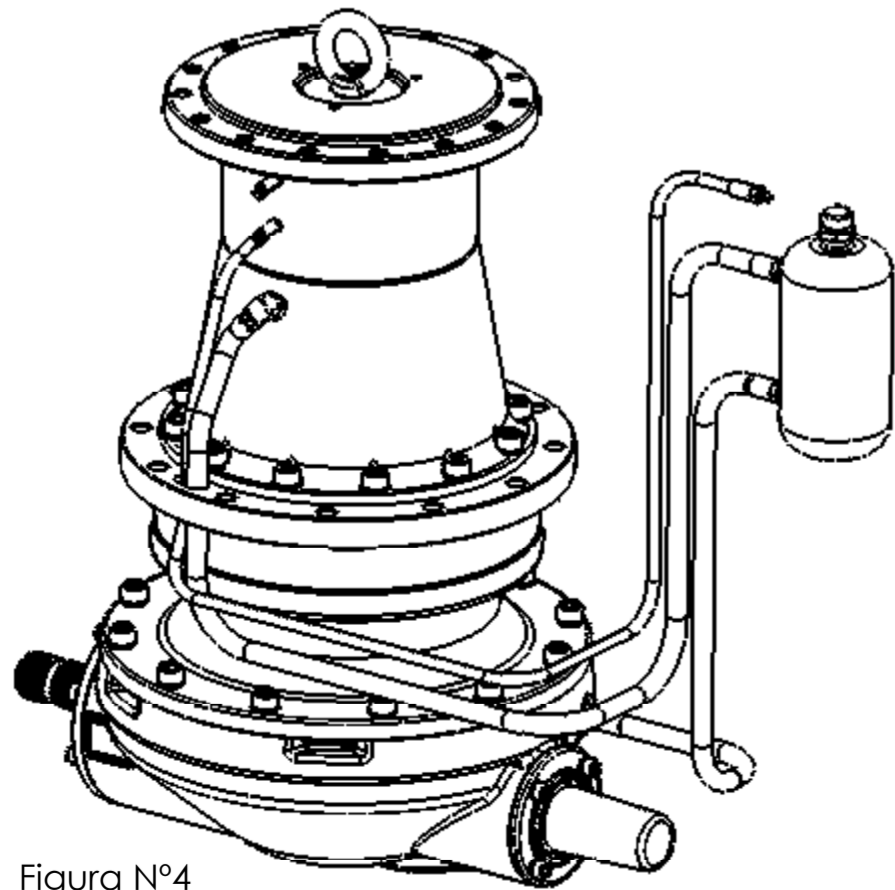


Figura N°4

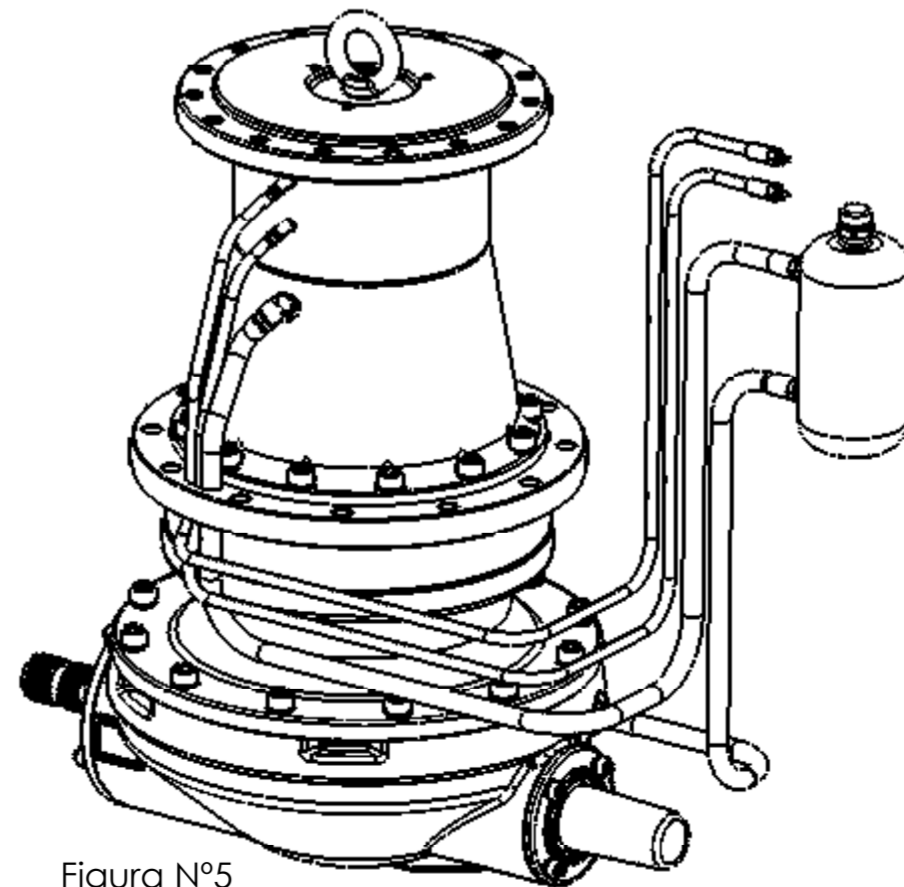


Figura N°5

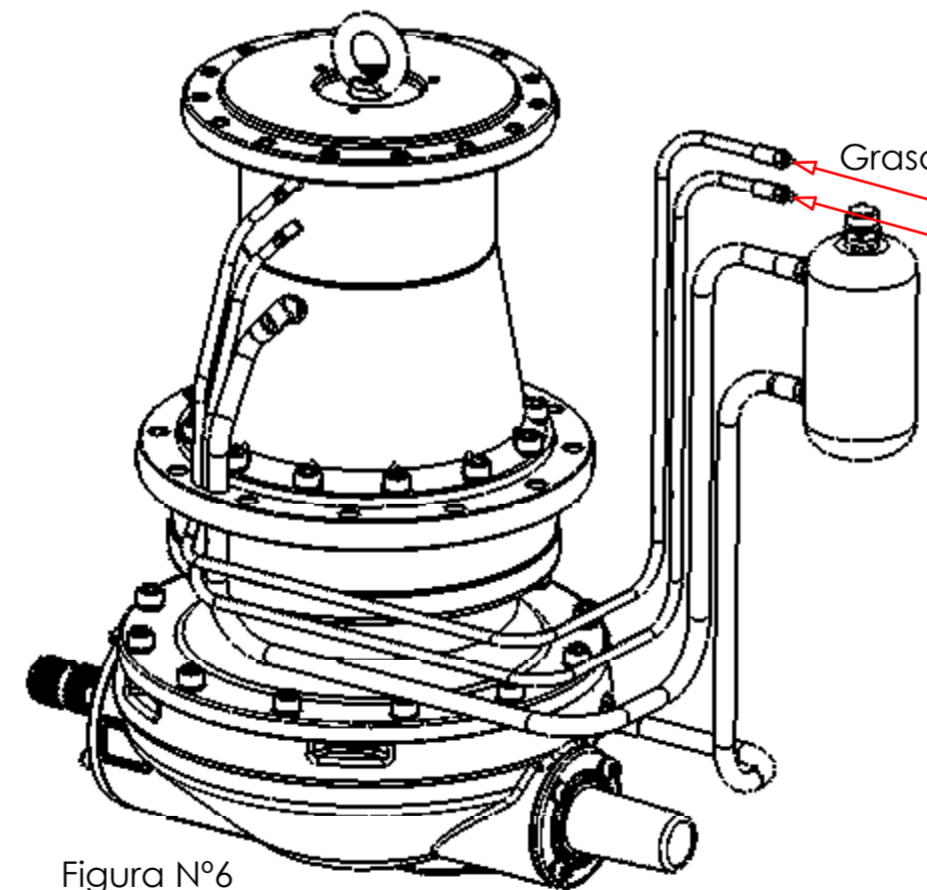
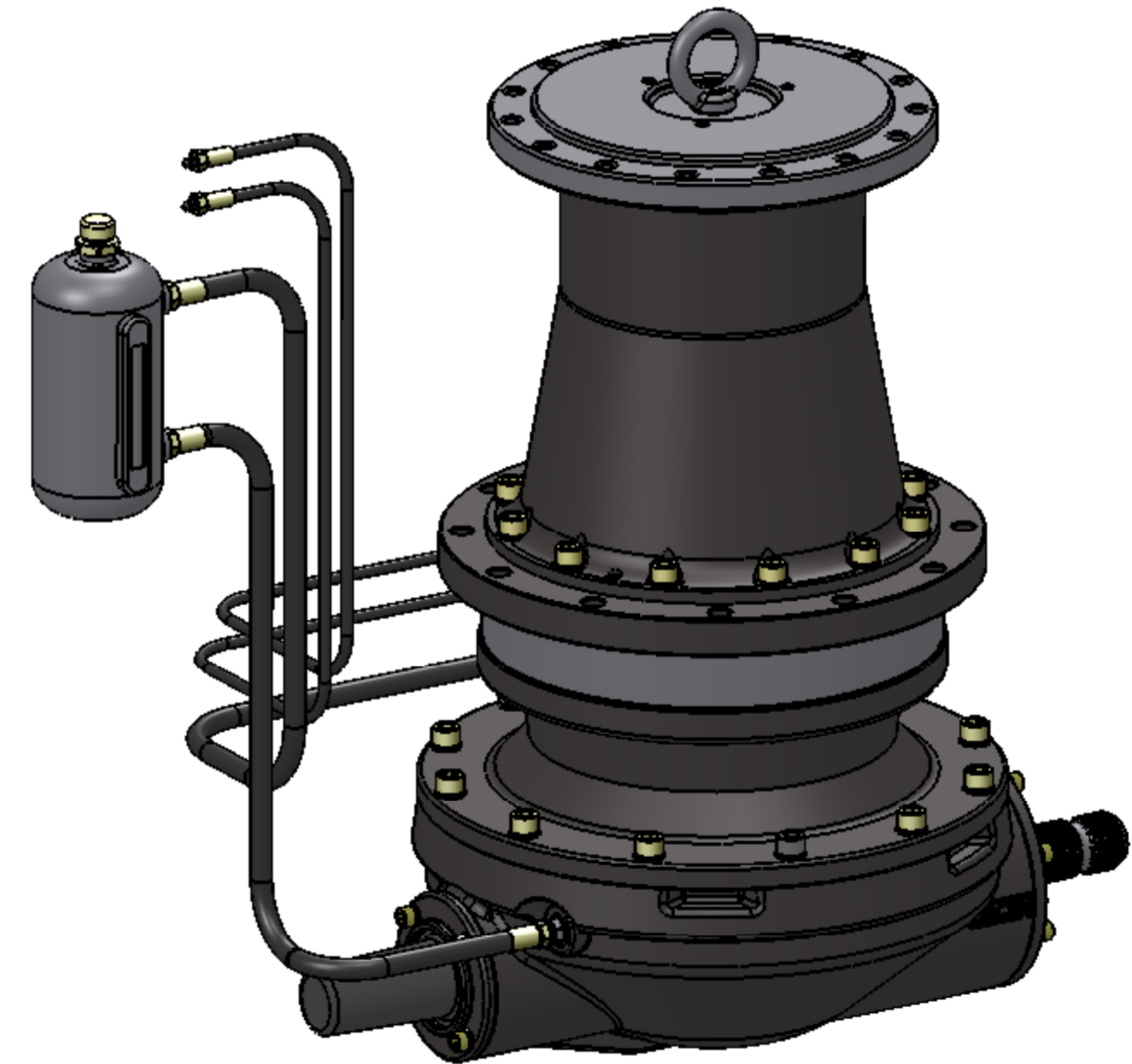


Figura N°6



Características lubricantes	
Aceite	SAE 90
Cantidad	± 20 litros
Grasa	Litio
Cantidad	± 1 kg
IMPORTANTE Controlar que la cantidad suministrada, tanto de aceite como de grasa, sea la indicada	
ATENCIÓN La cantidad de grasa debe ser repartida en ambas conexiones.	

TOLERANCIAS NO INDICADAS SEGÚN DIN 7168										
Dimensiones	de 0,5	> 3	> 6	> 30	> 120	> 400	> 1000	> 2000	> 4000	> 10000
FINO (mecanizado)	± 0,05	± 0,05	± 0,1	± 0,15	± 0,20	± 0,30	± 0,5	± 0,8	-	-
BASTO	-	± 0,5	± 1,0	± 1,5	± 2,0	± 3,0	± 4,0	± 6,0	± 8,0	± 10,0

Observación Al menos otras indicaciones las dimensiones son expresadas en milímetros	Cant: X	Fecha	Nombre	Firma	Plano N°	METALURGICA SRL TORCEN
	Dib.	18/02/2010	Ing. Marino E.		1XX-XXX	
	Rev.				Peso: Kg.	
	Apr.					
	Esc. 1:10	Material SAE ----	Provisión			
A2	Denominación: Caja escuadra R16 a 1- Lubricación				Equipo	
					Revisión 00	