

# ASR

## Systeme pour Entraînement, Déblocage des Réducteurs à Roue et Vis RS & RT



- 6 tailles 28 à 85
- Déblocage en manque de courant
- Entraînement manuel avec volant
- Entraînement manuel avec levier
- Entraînement électro-mécanique avec solénoïde



4 rue Guynemer – zac Villaroy Quartier Europe  
F- 78280 GUYANCOURT  
Tél : + 33 (0)1 39 30 19 79 – Fax : + 33 (0)1 39 30 09 46  
Email : galat@galat.com - [www.galat.com](http://www.galat.com)



**ASR****Systeme d'entraînement, déblocage roue**

Le dispositif de blocage est intégré à l'intérieur d'un réducteur roue/vis standard des séries RT ou RS, dans les tailles 28 à 85 et avec tous les rapports de réduction, brides IEC, arbres de sortie, etc. selon les catalogues respectifs.

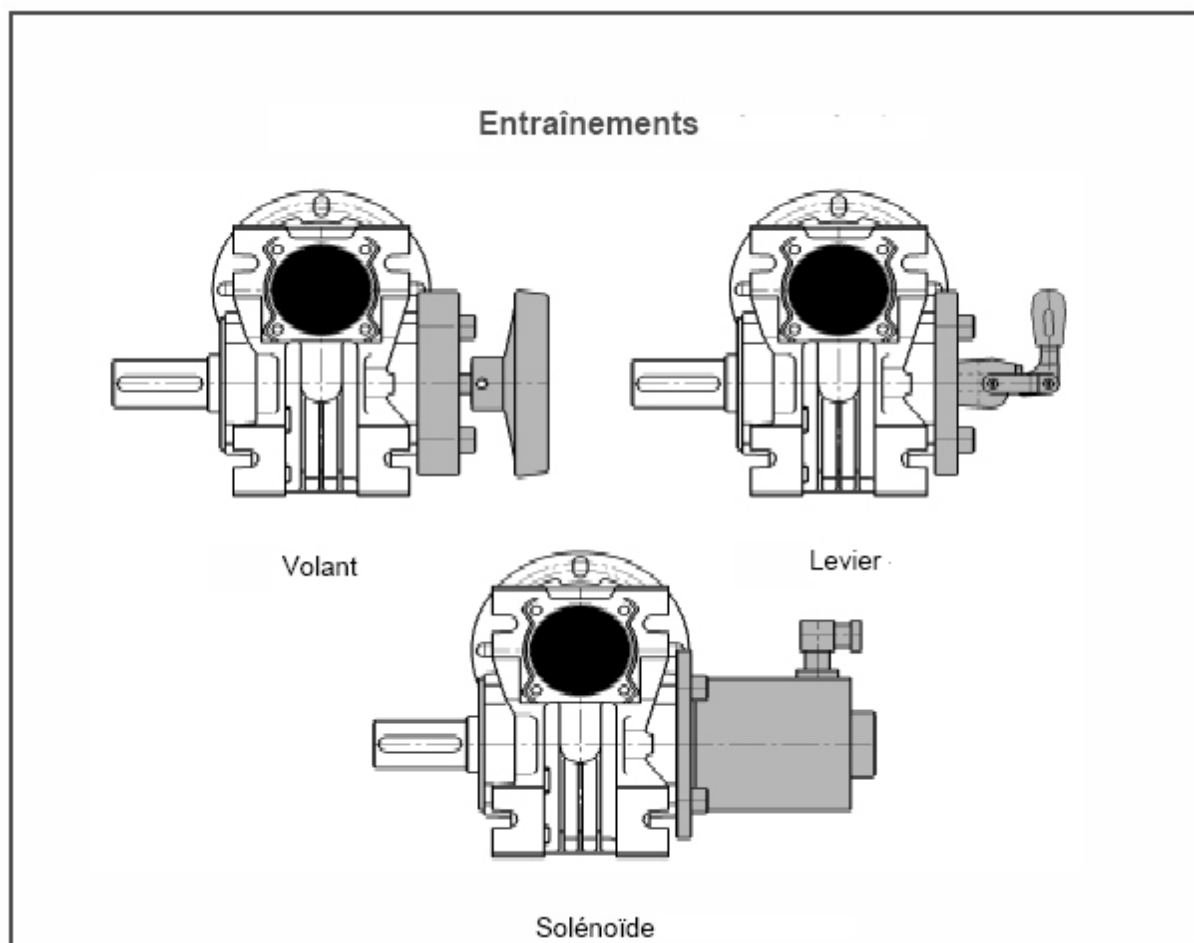
L'entraînement est fabriqué pour fonctionnement par

- commande manuelle par volant ;
- commande manuelle par levier ;
- commande par solénoïde pour commande à distance.

L'arbre de sortie est prévu seulement avec bout d'arbre simple et il est fourni en standard avec les mêmes dimensions de l'arbre AS.

L'entraînement peut être exécuté à l'arrêt, pendant le fonctionnement ou bien sous charge avec dimensionnement opportun des forces de déclanchement.

La commande à distance de l'électroaimant peut être connectée au moteur du réducteur pour déblocage automatique à la coupure du courant ou alimentée séparément par une batterie auxiliaire pour le déblocage indépendant.



## Versions et positions de montage

### Versions de construction

Les réducteurs avec le dispositif de déblocage ASR sont livrés avec la roue en fonte à graphite sphéroïdal GS500 – amplement dimensionnée dans la majorité des applications intermittentes pour l'entraînement des portes et grilles coulissantes, mais avec des valeurs de couple différentes de celles données par les catalogues respectifs RS et RT.

Une roue en bronze est livrée sur demande au cas où les couples ou le cycle de fonctionnement demandés sont particulièrement sévères.

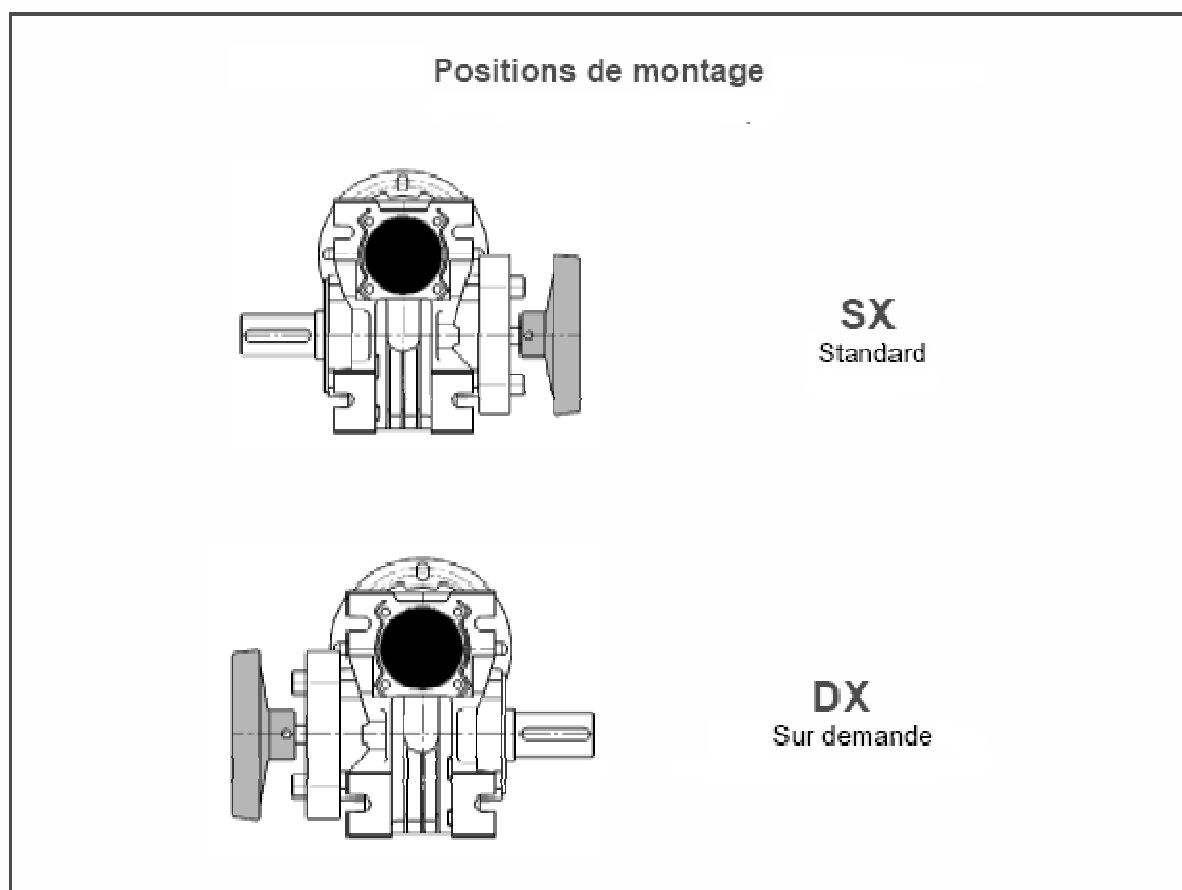
### Positions de montage de l'entraînement ASR

Les positions de montage sont prévues en :

- SX : position standard à gauche vu du côté moteur électrique.
- DX : position sur demande à droite vu du côté moteur électrique.

Les positions de montage énumérées sont valides pour les trois types d'entraînement prévus.

Les réducteurs avec le dispositif de blocage peuvent fonctionner dans toutes les positions.



## ASR

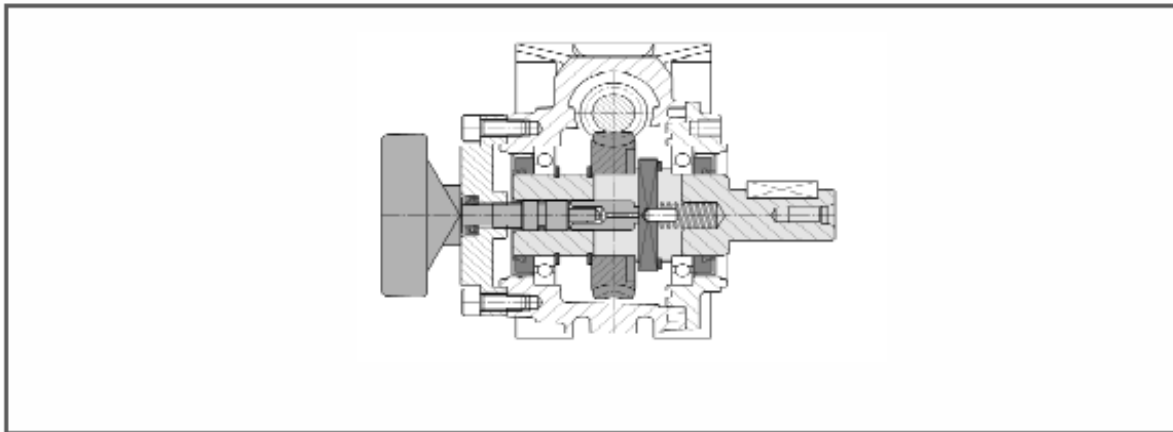
### Principe de fonctionnement

La transmission du couple entre la roue et l'arbre de sortie est assurée par un blocage rainure/clavette, qui peut se déplacer axialement pour permettre le blocage/déblocage de l'application.

#### Déblocage

En situation de transmission bloquée, la roue (02) est solidaire avec l'arbre lent (01) par l'entremise de la clavette (06).

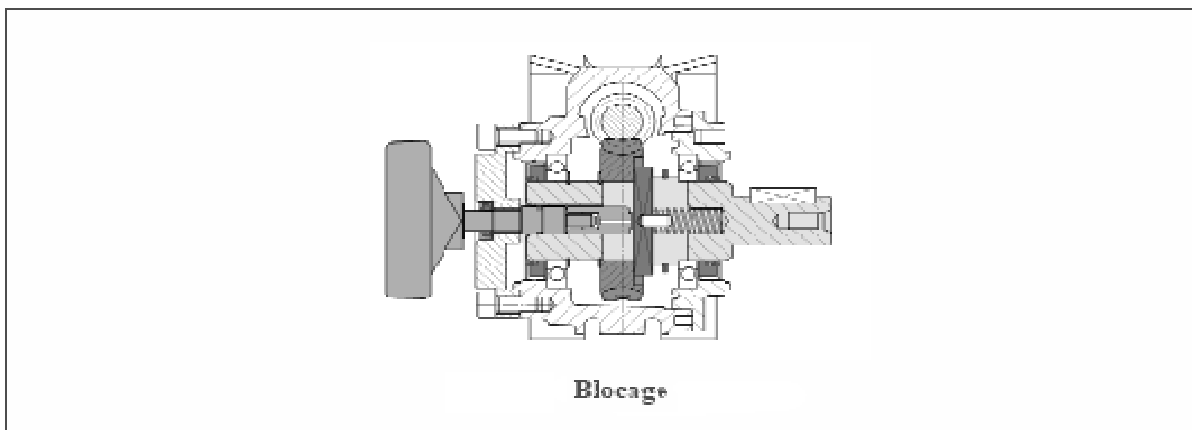
La rotation du volant de commande (07) (du levier ou la désexcitation du solénoïde) provoque le déplacement de l'arbre (03/04) vers l'intérieur du réducteur, pousse la clavette hors de son siège de la roue et rend libre l'arbre de sortie (01) de la roue (02).



#### Blocage

Dans la situation de transmission précédemment débloquée, la roue (02) et l'arbre (01) ne sont pas liés par la clavette (06) et l'arbre de sortie est arrêté.

La rotation contraire du volant de commande (07) (du levier ou l'excitation du solénoïde) provoque le déplacement de l'arbre (03/04) vers l'extérieur du réducteur et le ressort (11) force la clavette à rentrer automatiquement dans sa rainure de la roue dentée.



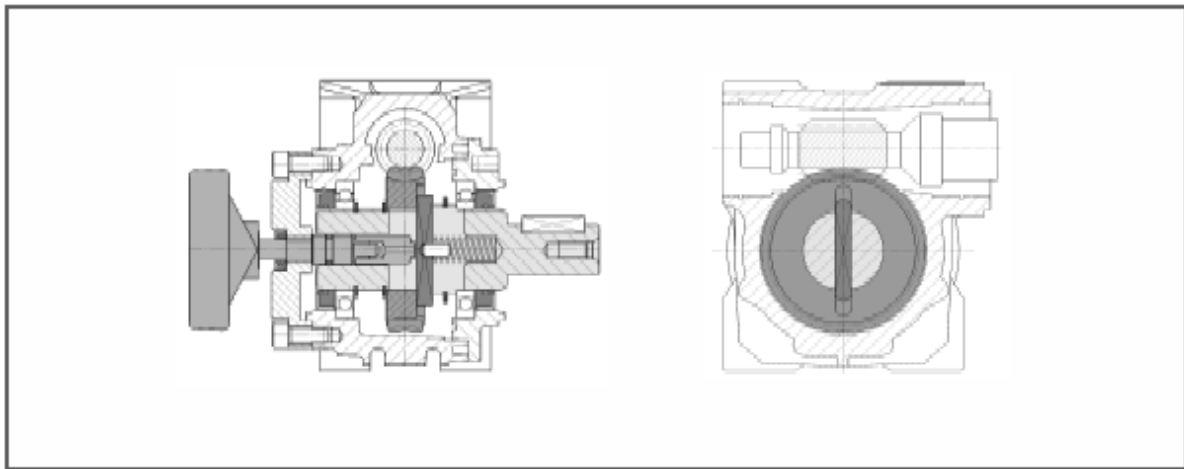
## Types d'entraînement

### Entraînement frontale avec clavette

Exécution standard.

La transmission du mouvement entre la roue dentée et l'arbre lent a lieu par un accouplement par clavette.

Ce fonctionnement satisfait la majorité des applications avec blocages/déblocages tous les 180°.

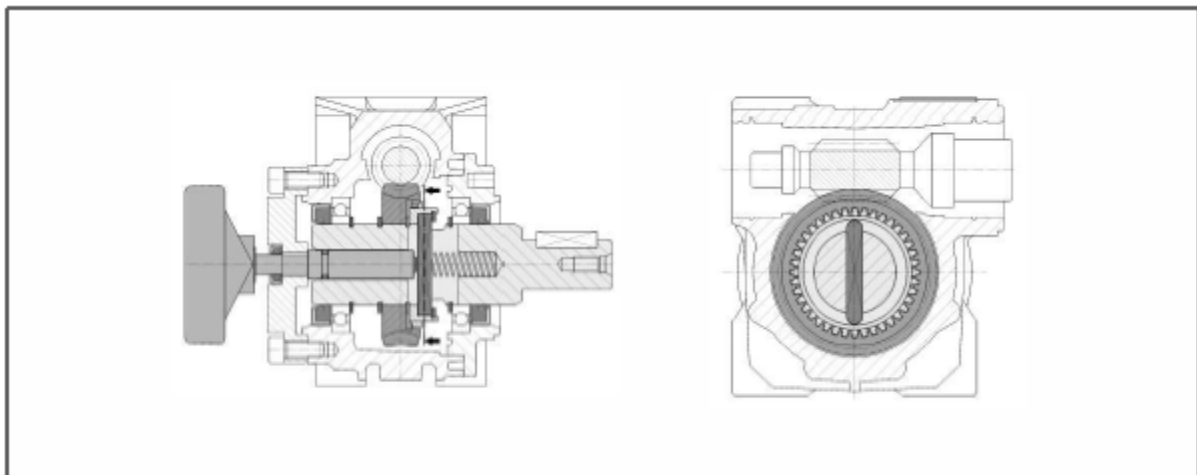


### Entraînement frontale avec dents

La transmission du mouvement entre la roue dentée et l'arbre lent a lieu par un accouplement à dents.

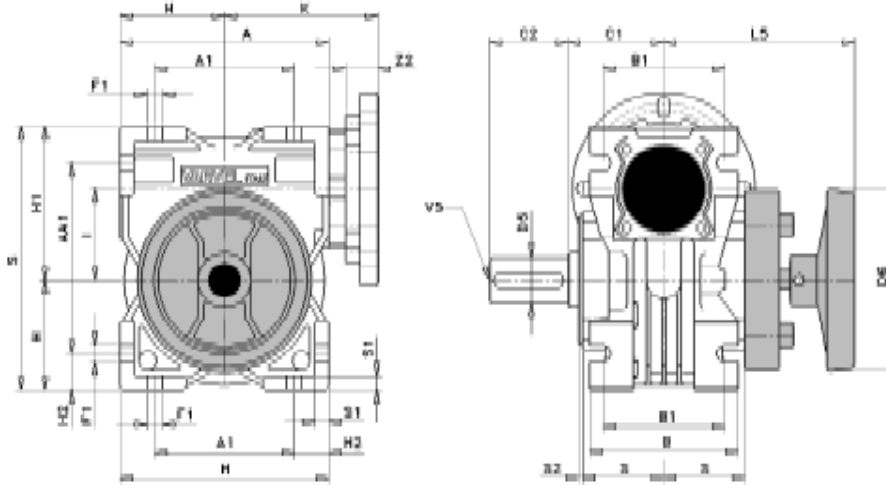
Les temps d'intervention des blocages/déblocages sont réduits en comparaison au type avec clavette et ils sont déterminés par le nombre de dents.

En général, 40 dents sont utilisés pour obtenir des blocages/déblocages tous les 8°.



ASR

Dimensions

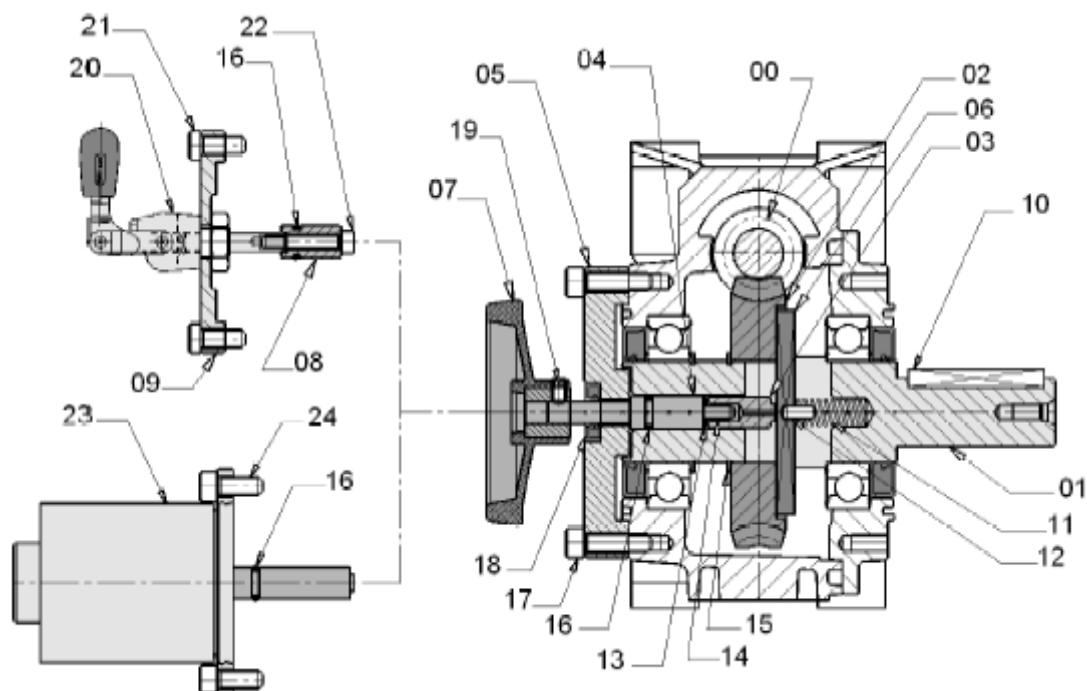


	RT28	RT40	RT50	RT60	RT70	RT85
A	80	100	120	144	172	206
A <sub>1</sub>	54	70	80	100	120	140
AA	97	121,5	144	174	205	238
AA <sub>1</sub>	71	91,5	104	130	153	172
B	53	71	85	100	112	130
B <sub>1</sub>	44	60	70	85	90	100
C <sub>1</sub>	31	51	59	70	70	71
C <sub>2</sub>	30	40	45	50	60	70
D <sub>5</sub> (H <sub>5</sub> )	14	19	25	25	28	35
D <sub>e</sub>	80	80	100	100	100	100
F <sub>1</sub>	7	7	9	9	11	13
H	40	50	60	72	86	103
H <sub>1</sub>	57	71,5	84	102	119	135
H <sub>2</sub>	13	15	20	22	26	33
I	28	40	50	60	70	85
K	57,5	70,5	83-88*	93-94*	117-118*	134-137*
L <sub>5</sub>	86	100	110	120	120	130
M <sub>5</sub>	16	21,5	28	28	31	44
N <sub>5</sub>	5	6	8	8	8	10
S	27,5	38,5	46,5	57	57	67
S <sub>1</sub>	6	7	8	10	11	14
S <sub>2</sub>	2,5	2,5	3	3	3	3
V <sub>5</sub>	M5x10	M8x20	M8x20	M8x20	M8x20	M10x25

\* - IEC71-B14 (FRS50) - IEC71-B14 (FRS60) - IEC 80-B14 (FRS70) - IEC 90-B14 (FRS85) - IEC100/112-B14 (FRS110)

Dimensions non contractuelles

**Pièces composantes**



00	Vis sans fin
01	Arbre lent
02	Roue dentatée
03	Arbre de commande mobile
04	Arbre de commande fixe
05	Couvercle de sortie
06	Accouplement par clavette
07	Volant de commande
08	Arbre de commande par levier
09	Couvercle de sortie pour levier
10	Clavette arbre lent
11	Ressort
12	Goupille centrage clavette
13	Épaisseur
14	Douille
15	Circlip
16	Joint OR
17	Vis
18	Joit
19	Vis
20	Levier de commande
21	Vite
22	Vis
23	Solénoïde
24	Vis

## ASR

### Tirés à part des MODES D'EMPLOI ET DE SERVICE

Les réducteurs et les variateurs de vitesse ne sont pas soumis au domaine d'application de la Directive Machines, Art. 1(2) et ils ne peuvent pas être mis en service jusqu'à ce que la machine, dans laquelle ils doivent être incorporés, ait été déclarée conforme à l'Art. 4(2), Annexe II(B) des Directives Machines 98/37/CEE/22.6.98 et, pour l'Italie seulement, au DL 459/24.7.96.

#### Installation

S'assurer que le réducteur à installer a les caractéristiques propres à exécuter la fonction demandée et que la position de montage soit cohérente avec ce qui a été commandé.

Les caractéristiques sont indiquées sur la plaque.

Effectuer la vérification de la stabilité du montage afin que le réducteur fonctionne sans vibration ou surcharge.

#### Fonctionnement

Le réducteur peut tourner indifféremment dans le sens horaire ou anti-horaire.

Arrêter l'appareil de suite en cas de fonctionnement défectueux ou de bruit anormal.

Éliminer le défaut ou retourner l'appareil à l'usine pour révision complète – faute de quoi un endommagement plus important peut être provoqué et rendre impossible l'analyse du défaut initial.

#### Entretien

Bien que chaque appareil soit mis en essai sans charge avant livraison, nous conseillons d'éviter une utilisation à charge maximum pendant les 20-30 premières heures de fonctionnement afin de permettre l'appairage des pièces d'engrènement.

Les réducteurs sont livrés déjà remplis d'huile synthétique à longue durée et, en cas de nécessité d'apport de lubrifiant ne pas mélanger avec huile à base minérale.

#### Manutention

En cas de manutention avec palan, utiliser les positions d'accrochage sur la carcasse, les anneaux si existants, ou à défaut les trous de fixation des pattes ou flasques. Éviter toute prise sur partie tournante (arbre).

#### Peinture

Au cas où le réducteur serait peint de nouveau, il faut protéger soigneusement les joints, les plans de fixation et les arbres sortants.

#### Conservation prolongée en magasin

Si on prévoit un stockage supérieur aux 3 mois, appliqué des antioxydants sur les arbres extérieurs et sur les plans usinés, et de la graisse protectrice sur les lèvres des joints.

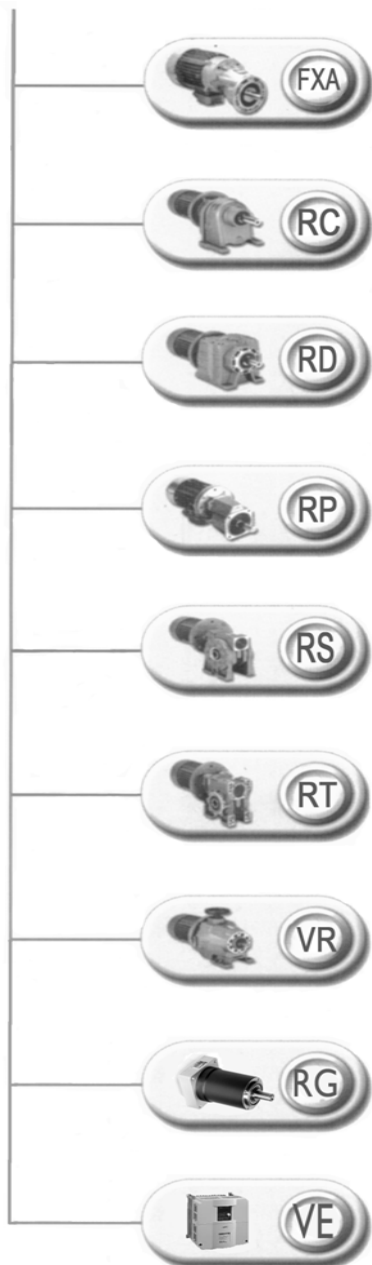
Les stockages supérieurs à un an réduisent la durée de vie de la graisse des roulements.

#### Gestion à l'Environnement des produits

En conformité à la Certification à l'Environnement ISO 14001, on conseille les indications suivantes pour l'écoulement des produits :

- les pièces composantes du groupe qui sont mis à la ferraille doivent être livrées aux centres de récolte des matériaux métalliques ;
- les huiles et les lubrifiants ramassés du groupe doivent être livrés aux Compagnies des Huiles épuisées ;
- les emballages des groupes (palettes, cartons, papier, plastique, etc.) doivent être livrés à la récupération/recyclage autant que possible, aux Compagnies autorisées pour chaque classe de déchet.





#### ■ Réducteurs à Roue et Vis ou Combinés

- Rapports de 5:1 à 10.000:1
- Couple de 3,5 à 3500 Nm

#### ■ Réducteurs à Engrenages

- Rapports de 1,49:1 à 3620:1
- Couple de 20 à 7700 Nm

#### ■ Réducteurs Planétaires

- Rapports de 3:1 à 100:1
- Couple de 6 à 220Nm

#### ■ Variateurs de Vitesse Electroniques

- Pour moteurs mono ou 3PH
- Pour moteurs à courant continu 12 à 220V, de 2 à 140A

#### ■ Variateurs Mécaniques à Friction

- Avec ou sans réducteur
- Plage de variation 1:5

#### ■ Limiteurs de Couple Intégrés

- Pour réducteurs à roue et vis

#### ■ Limiteurs de Tours Intégrés

- Pour réducteurs à roue et vis



4 rue Guynemer – zac Villaroy Quartier Europe

F- 78280 GUYANCOURT

Tél : + 33 (0)1 39 30 19 79 – Fax : + 33 (0)1 39 30 09 46

Email : galat@galat.com - www.galat.com