



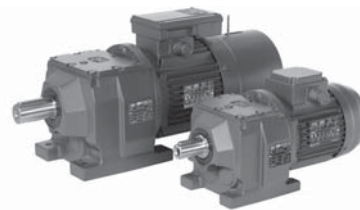
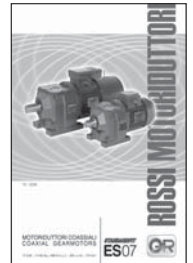
ISTRUZIONI DI INSTALLAZIONE E MANUTENZIONE MOTORIDUTTORI COASSIALI STANDARDFIT (Catalogo ES07)

UT. D 153 rev. 0

01 - 2007

Indice

1 - Avvertenze generali sulla sicurezza	1	7 - Messa in servizio	4
2 - Condizioni di impiego	1	8 - Manutenzione	4
3 - Stato di fornitura	1	8.1 - Generalità	4
3.1 - Ricevimento	1	8.2 - Anelli di tenuta	4
3.2 - Targa di identificazione	1	8.3 - Sostituzione motore	4
3.3 - Verniciatura	2	8.4 - Cuscinetti	4
3.4 - Protezioni e imballo	2	9 - Livelli sonori	4
4 - Immagazzinamento	2	Tabella momenti di serraggio per le viti di fissaggio (piedi, flange e coperchi)	5
5 - Installazione	2	Anomalie riduttore: cause e rimedi	5
5.1 - Generalità	2		
5.2 - Montaggio di organi sulle estremità d'albero	3		
6 - Lubrificazione	3		
6.1 - Generalità	3		
6.2 - Forme costruttive	3		
6.3 - Posizione tappi	3		



Smaltimento: (attenersi alle disposizioni e alle leggi vigenti in materia di smaltimento e protezione ambientale):

- i lubrificanti esausti devono essere recuperati e trattati conformemente alle disposizioni vigenti;
- i materiali metallici devono essere smaltiti come rottame, distinto per categoria: ghisa (carcassa e coperchio riduttore), acciaio (alberi, ingranaggi e cuscinetti), alluminio (tappi);
- altri materiali non ferrosi (anelli di tenuta e cappellotti) devono essere correttamente smaltiti.



I paragrafi contrassegnati dal simbolo qui a lato contengono disposizioni da osservare tassativamente onde garantire l'**incolumità** delle persone ed evitare **danni rilevanti** alla macchina o all'impianto (es: lavori effettuati sotto tensione, su apparecchi di sollevamento, ecc.); l'installatore o il manutentore deve comunque **attenersi scrupolosamente a tutte le istruzioni contenute nel presente manuale.**

1 - Avvertenze generali sulla sicurezza

I motoriduttori presentano parti pericolose in quanto possono essere:



- poste sotto tensione;
- a temperatura superiore a +50 °C;
- in movimento durante il funzionamento;
- eventualmente rumorose (livelli sonori > 85 dB(A)).

Un'installazione non corretta, un uso improprio, la rimozione delle protezioni, lo scollegamento dei dispositivi di protezione, la carenza di ispezioni e manutenzione, i collegamenti impropri, possono causare danni gravi a persone o cose. Pertanto, il componente deve essere movimentato, installato, messo in servizio, gestito, ispezionato, mantenuto e riparato **esclusivamente da personale responsabile qualificato** ossia da chi, in relazione alla propria formazione nonché alla propria conoscenza in materia di vigenti norme, disposizioni, prescrizioni antinfortunistiche e condizioni di funzionamento è stato autorizzato dal responsabile della sicurezza dell'impianto a seguire le operazioni richieste ed è in grado di riconoscere ed evitare i possibili pericoli connessi (definizione secondo IEC 364).

Si raccomanda di attenersi a tutte le istruzioni del presente manuale, alle istruzioni relative all'impianto, alle vigenti disposizioni legislative di sicurezza, e a tutte le normative applicabili in materia di corretta installazione.

Attenzione! Componenti in esecuzione speciale o con varianti costruttive (identificati dalla sigla riportata in targa nell'apposito campo, ved. fig.1) possono differire nei dettagli rispetto a quelli descritti e possono richiedere informazioni aggiuntive.

Attenzione! Per l'installazione, l'uso e la manutenzione del motore elettrico (normale, autofrenante o comunque speciale) e/o apparecchiatura elettrica di alimentazione (convertitore di frequenza, soft-start ecc.), ed eventuali accessori consultare la documentazione specifica ad essi allegata. All'occorrenza richiederla o consultare il sito web «www.rossi-group.com»

Attenzione! Per eventuali chiarimenti e/o informazioni ulteriori, interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI, specificando tutti i dati di targa.

I motoriduttori del presente manuale sono normalmente destinati ad essere impiegati in aree industriali: **protezioni supplementari** eventualmente necessarie per impieghi diversi devono essere adottate e garantite da chi è responsabile dell'installazione.

IMPORTANTE: i componenti forniti da ROSSI MOTORIDUTTORI sono destinati ad essere incorporati in apparecchi o sistemi finiti e **ne è vietata la messa in servizio fino a quando l'apparecchio o il sistema nel quale il componente è stato incorporato non sia stato dichiarato conforme:**

- alla **Direttiva macchine 98/37/CEE**; in particolare, eventuali **protezioni antinfortunistiche per estremità d'albero non utilizzate e per passaggi copriventola eventualmente accessibili (o altro), sono a cura dell'Acquirente;**
- alla **Direttiva «Compatibilità elettromagnetica (EMC)» 89/336/CEE e successivi aggiornamenti.**

Qualunque tipo di operazione sul motoriduttore o su componenti ad esso connessi deve avvenire **a macchina ferma**: scollegare il motore (compresi gli equipaggiamenti ausiliari) dall'alimentazione, il riduttore dal carico e assicurarsi che si siano attivati i sistemi di sicurezza contro ogni avviamento involontario e, ove si renda necessario, prevedere dispositivi meccanici di bloccaggio (da rimuovere prima della messa in servizio).

In caso di funzionamento anomalo (aumento di temperatura, rumorosità inusuale, ecc.) arrestare immediatamente la macchina.

I prodotti relativi a questo manuale corrispondono al livello tecnico raggiunto al momento della stampa del manuale stesso. ROSSI MOTORIDUTTORI si riserva il diritto di apportare, senza preavviso, le modifiche ritenute opportune per il miglioramento del prodotto.

2 - Condizioni di impiego

I motoriduttori sono progettati per utilizzo in applicazioni industriali in accordo con i dati di targa, temperature ambiente 0 ÷ +40 °C (con punte a -10 °C e +50 °C), altitudine massima 1 000 m.

Non è consentito l'impiego in atmosfere aggressive, con pericolo di esplosione, ecc. Le condizioni di funzionamento devono corrispondere ai dati di targa.

3 - Stato di fornitura

3.1 - Ricevimento

Al ricevimento verificare che la merce corrisponda a quanto ordinato e che non abbia subito danni durante il trasporto; nel caso contestarli immediatamente allo spedizioniere.

Evitare di mettere in servizio riduttori o motoriduttori danneggiati anche solo lievemente.

3.2 - Targa di identificazione

Ogni riduttore è dotato di targa di identificazione di alluminio anodizzato contenente le principali informazioni tecniche relative alle caratteristiche

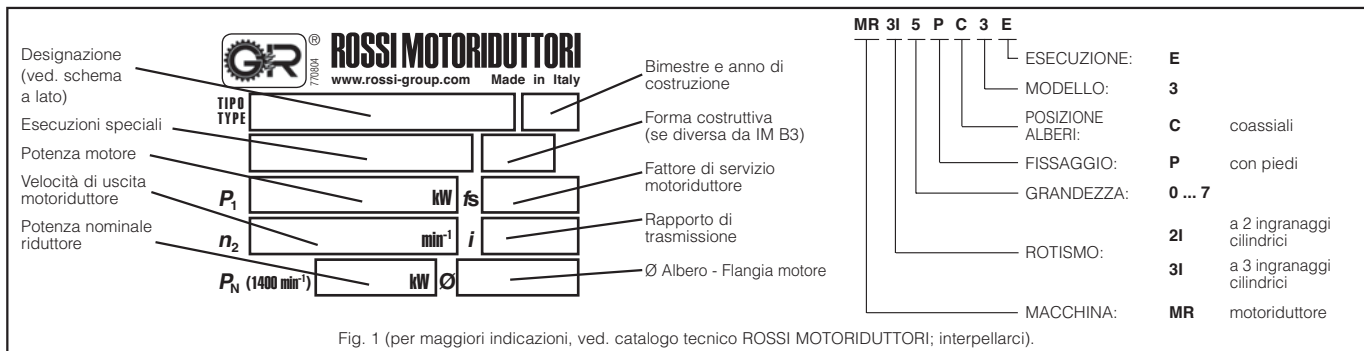


Fig. 1 (per maggiori indicazioni, ved. catalogo tecnico ROSSI MOTORIDUTTORI; interpellarci).

funzionali e costruttive e ne definisce assieme agli accordi contrattuali, i limiti applicativi (ved. fig. 1); la targa non deve essere rimossa, e deve essere mantenuta integra e leggibile. Tutti i dati riportati in targa devono essere specificati sugli eventuali ordini di parti di ricambio.

3.3 - Verniciatura

I motoriduttori sono verniciati esternamente con fondo epossidico bicomponente (preverniciato) più mano a finire con smalto idrosolubile blu RAL 5010 idoneo a resistere ai normali ambienti industriali e a consentire ulteriori finiture con vernici monocomponente (normalmente anche bicomponente).

Le parti interne delle carcasse dei riduttori sono protette con fondo epossidico bicomponente (preverniciato).

3.4 - Protezioni e imballo

Le estremità libere degli alberi sporgenti sono protette con olio antiruggine di lunga durata e con cappellotto di materiale plastico (polietilene).

Se non concordato diversamente in sede d'ordine, i prodotti vengono adeguatamente imballati in carton-pallet nastrati e reggiati o (per piccole dimensioni e quantità) in cartoni nastrati. All'occorrenza i riduttori sono convenientemente separati con cuscini d'aria o cartone da riempimento. I prodotti imballati non devono essere sovrapposti.

4 - Immagazzinamento

L'ambiente deve essere sufficientemente pulito, secco, esente da vibrazioni eccessive ($v_{eff} \leq 0,2$ mm/s) per non danneggiare i cuscinetti (tale necessità di contenere le vibrazioni, pur se entro limiti più ampi, deve essere soddisfatta anche durante il trasporto) e a una temperatura di $0 \div +40$ °C: sono ammesse punte di 10 °C in meno o in più.

E' consigliabile ruotare semestralmente gli alberi di qualche giro per prevenire danneggiamenti a cuscinetti e anelli di tenuta.

In ambienti normali e purché vi sia stata una adeguata protezione durante il trasporto, il componente viene fornito per un periodo di immagazzinamento fino a 1 anno.

Per un periodo di immagazzinamento fino a 2 anni in ambienti normali è necessario seguire la seguente ulteriore disposizione:

– ingrassare abbondantemente le tenute e gli alberi.

Per immagazzinamento con durata superiore ai 2 anni o in ambiente aggressivo o all'aperto, interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI.

5 - Installazione

5.1 - Generalità

Prima di effettuare l'installazione, verificare che:

- non vi siano stati danni durante l'immagazzinamento o il trasporto;
- l'esecuzione sia adeguata all'ambiente (temperatura, atmosfera, ecc.);
- l'allacciamento elettrico (rete o altro) corrisponda ai dati di targa del motore;
- la forma costruttiva di impiego corrisponda a quella indicata in targa (ved. cap. 6.2).



Attenzione! Per il sollevamento e la movimentazione del motoriduttore avvalersi del golphare di cui è previsto il riduttore (esclusa grand. 0) e non quello eventualmente presente sul motore. Accertarsi che il carico sia convenientemente bilanciato e che siano disponibili apparecchiature di sollevamento, sistemi di aggancio e cavi di portata adeguata.

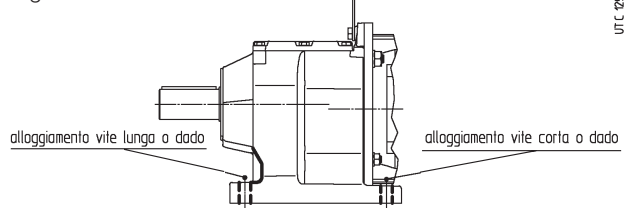
L'entità massima della massa motoriduttore è riportata nella tabella seguente, in funzione della grandezza motore.

Grand. rid.	Massa motoriduttore massima [kg]							
	Grandezza motore							
	56	63	71	80	90	100	112	132
0	10	12	15	–	–	–	–	–
1	–	13	16	20	–	–	–	–
2	–	16	20	25	33	40	–	–
3	–	17	20	25	33	40	–	–
4	–	26	29	35	43	50	64	–
5	–	27	30	36	44	51	65	92
6	–	–	44	49	57	64	78	105
7	–	–	48	53	61	68	83	117

Assicurarsi che la struttura sulla quale viene fissato il motoriduttore sia piana (errore max di planarità $\leq 0,1$), livellata e sufficientemente dimensionata per garantire la stabilità del fissaggio e l'assenza di vibrazioni (sono accettabili velocità di vibrazione $v_{eff} \leq 3,5$ mm/s), tenuto conto di tutte le forze trasmesse dovute alle masse, al momento torcente, ai carichi radiali e assiali.

Le dimensioni massime delle viti di fissaggio dei piedi riduttore sono indicate in tabella (ved. fig. 2). Impiegare bulloneria di classe 8.8 o superiore (per i momenti di serraggio ved. tab. a pag. 5).

Fig.2



Grandezza riduttore	Vite lunga	Vite corta
	UNI 5737-88 / UNI 5739-88 (l max)	
0	M 6 x 22	M 6 x 22
1	M 8 x 30	M 8 x 25
2	M 8 x 35	M 8 x 30
3	M 8 x 35	M 8 x 30
4	M12 x 45	M12 x 40
5	M12 x 45	M12 x 40
6	M12 x 55	M12 x 50
7	M16 x 60	M16 x 55



Attenzione! La durata dei cuscinetti e il buon funzionamento di alberi e giunti dipendono anche dalla precisione dell'allineamento tra gli alberi. Pertanto, occorre prestare la massima cura nell'allineamento del motoriduttore con la macchina da comandare (se necessario, spessorare), interponendo tutte le volte che è possibile giunti elastici.

Un **allineamento errato** può dar luogo a **rottore degli alberi** (che possono causare **danni gravi alle persone**) e/o **cuscinetti** (che possono causare surriscaldamenti).

Collocare il motoriduttore in modo da garantire un ampio passaggio d'aria per il raffreddamento e del riduttore e del motore (soprattutto dal lato ventola motore).

Evitare: strozzature nei passaggi dell'aria; vicinanza con fonti di calore che possano aumentare la temperatura dell'aria di raffreddamento e del riduttore (per irraggiamento); insufficiente ricircolazione d'aria e in generale applicazioni che compromettano il regolare smaltimento del calore.

Montare il motoriduttore in modo che non subisca vibrazioni.

Le superfici di fissaggio (del riduttore e della macchina) devono essere pulite: asportare con un raschietto o con solvente l'eventuale vernice delle superfici di accoppiamento del riduttore.

In presenza di carichi esterni impiegare, se necessario, spine o arresti positivi.

Nelle viti di fissaggio e nel fissaggio tra riduttore e macchina si raccomanda l'impiego di **adesivi bloccanti**.

Prima di effettuare l'allacciamento elettrico del motoriduttore assicurarsi che la tensione del motore corrisponda a quella di alimentazione; se il senso di rotazione non corrisponde a quello desiderato, invertire due fasi della linea di alimentazione.

Nel caso si prevedano sovraccarichi di lunga durata, urti o pericoli di bloccaggio, installare salvamotori, limitatori elettronici di momento torcente, giunti di sicurezza, unità di controllo o altri dispositivi similari.

In generale proteggere sempre il motore elettrico con adeguato interruttore magnetotermico; però per servizi con elevato numero di avviamenti a carico è necessaria la protezione del motore con **sonde termiche** (incorporate nello stesso); il relé termico non è idoneo, in quanto dovrebbe essere tarato a valori superiori alla corrente nominale del motore.

Collegare sempre le eventuali sonde termiche ai circuiti ausiliari di sicurezza.

Limitare i picchi di tensione dovuti ai contattori mediante l'impiego di varistori e/o filtri RC.

Quando una perdita accidentale di lubrificante può comportare gravi danni, aumentare la frequenza delle ispezioni e/o adottare accorgimenti opportuni.

In presenza di ambiente inquinante, impedire in modo adeguato la possibilità di contaminazione del lubrificante attraverso gli anelli di tenuta o altro.

Per installazione all'aperto o in ambiente aggressivo verniciare il motoriduttore con vernice anticorrosiva, proteggendolo eventualmente anche con grasso idrorepellente in corrispondenza delle sedi rotanti degli anelli di tenuta.

Quando è possibile, proteggere il motoriduttore con opportuni accorgimenti dall'irraggiamento solare e dalle intemperie; in quest'ultimo caso la protezione **diventa necessaria** quando l'asse lento è verticale.

Per funzionamento a temperatura ambiente maggiore di +40 °C o minore di 0 °C interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI.

5.2 - Montaggio di organi sulle estremità d'albero

Per il foro degli organi calettati sulle estremità d'albero, si raccomanda la tolleranza **K7** (H7 se il carico è uniforme e leggero).

Prima di procedere al montaggio, pulire accuratamente e lubrificare le superfici di contatto per evitare il pericolo di grippaggio e l'ossidazione di contatto.

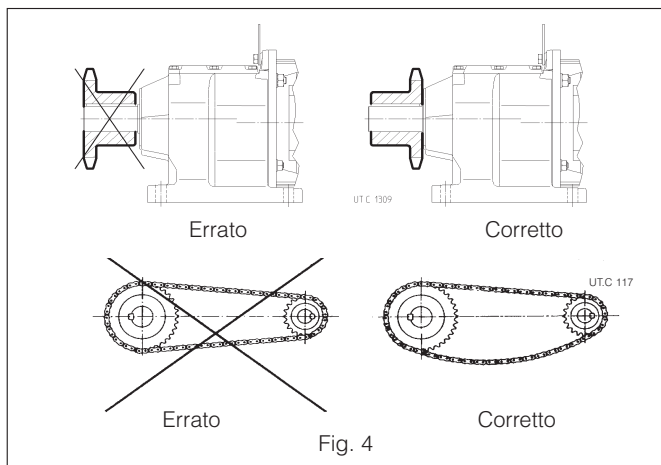
Attenzione! Il montaggio e lo smontaggio devono essere effettuati con l'ausilio di **tiranti** e di **estrattori** servendosi del foro filettato in testa all'estremità d'albero (ved. tabella in fig. 3), avendo cura di evitare urti e colpi che potrebbero **danneggiare irrimediabilmente cuscinetti, anelli elastici** o altre parti.

I giunti con velocità periferica sul diametro esterno fino a 20 m/s devono essere equilibrati staticamente; per velocità periferiche superiori occorre effettuare l'equilibratura dinamica.

Grand. rid.	Estremità d'albero	
	Ø D	Ø d x l
0	20 k6	M 6 x 16
1	20 k6	M 6 x 16
2	25 k6	M 10 x 26
3	25 k6	M 10 x 26
4	30 k6	M 10 x 26
5	35 k6	M 12 x 32
6	35 k6	M 12 x 32
7	40 k6	M 16 x 40

Quando il collegamento tra riduttore e macchina o motore è realizzato con una trasmissione che genera carichi sull'estremità d'albero (ved. fig. 4), è necessario che:

- non vengano superati i carichi massimi indicati a catalogo;
- lo sbalzo della trasmissione sia ridotto al minimo;
- le trasmissioni a ingranaggi non abbiano punti senza gioco;
- le trasmissioni a catena non siano tese (all'occorrenza - carico e/o moto alterni - prevedere opportuni tendicatena);
- le trasmissioni a cinghia non siano eccessivamente tese.



6 - Lubrificazione

6.1 - Generalità

I motoriduttori vengono forniti **COMPLETI DI OLIO** sintetico (KLÜBER Klübersynth GH 6-220, MOBIL Glygoyle 30, SHELL Tivela Oil S 220) per lubrificazione «**a vita**» - in assenza di inquinamento dall'esterno - degli ingranaggi e dei cuscinetti (lubrificazione a bagno d'olio o a sbattimento).

Tuttavia, per le forme costruttive verticali **V5** e **V6** i cuscinetti superiori hanno **lubrificazione indipendente** con grasso speciale (SHELL ALVANIA RL3 per cuscinetti a sfere, KLÜBER STABURAGS NBU 8 EP per cuscinetti a rulli) per lubrificazione «**a vita**» in assenza di inquinamento dall'esterno. Ciò vale anche per i cuscinetti motore e per l'eventuale dispositivo antiretro sul motore.

Temperatura ambiente 0 ÷ 40 °C con punte fino a -20 °C e +50 °C.

In caso di possibilità di contaminazione o in presenza di determinati servizi è bene verificare lo stato di deterioramento del lubrificante (olio ed eventuale grasso) ogni 1 o 2 anni e, comunque, provvedere alla sua sostituzione ogni 2 o 4 anni.

6.2 - Forme costruttive

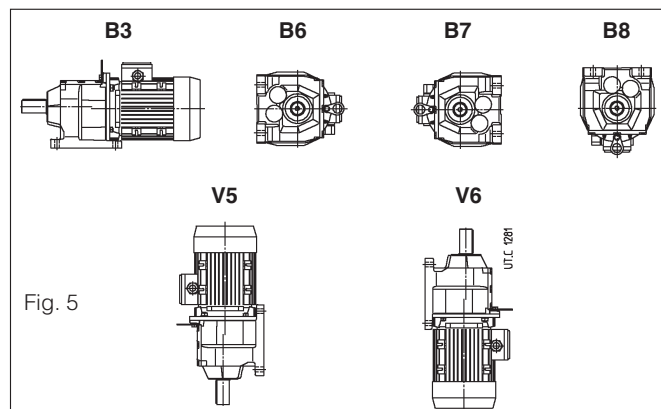


Fig. 5

Grand. riduttore	Quantità d'olio [l]		
	B3	B6, B7 B8, V6	V5
0	0,2	0,4	0,4
1	0,4	0,6	0,7
2	0,6	0,8	1
3	0,6	0,8	1
4	1,2	1,7	2
5	1,2	1,7	2
6	1,9	2,8	3,3
7	2,3	3,2	3,8

Salvo diversa indicazione i motoriduttori vengono forniti nella forma costruttiva **B3** (ved. fig.5) la quale, in quanto normale, **non** viene indicata nella designazione e non compare in targa.

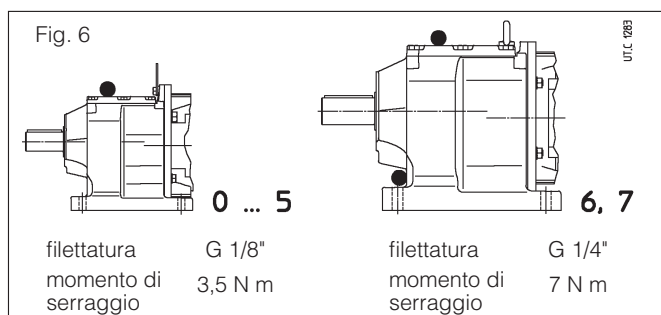
La forma costruttiva specifica all'ordine determina la quantità di lubrificante immessa nel riduttore all'atto della fornitura nonché l'eventuale presenza di cuscinetti con lubrificazione indipendente (ved. cap. 6.1).

Importante: verificare che il motoriduttore venga montato nella forma costruttiva prevista all'ordine e indicata in targa. Se il motoriduttore viene installato in **forma costruttiva diversa** verificare, in base ai valori di tabella in fig. 5, che ciò non comporti una **variazione della quantità di lubrificante**; nel caso **adeguare**la. Inoltre le forme costruttive verticali **V5** e **V6** richiedono l'applicazione di **grasso speciale** (ved. cap.6.1) nei cuscinetti superiori.

6.3 - Posizione tappi

I motoriduttori sono muniti di 1 tappo (grand. 0 ... 5) o 2 tappi di lega leggera (grand. 6, 7) posizionati come indicato nella fig. 6. Non è previsto un tappo di livello.

Attenzione! Prima di allentare i tappi attendere che il riduttore si sia completamente raffreddato (ved. cap. 8).



7 - Messa in servizio

Effettuare un controllo generale assicurandosi in particolare che il riduttore sia completo di lubrificante.

Dopo un periodo di 200 ÷ 400 h è opportuno verificare il serraggio dei bulloni di fissaggio riduttore.

8 - Manutenzione

8.1 - Generalità

A macchina ferma, controllare periodicamente (più o meno frequentemente secondo l'ambiente e l'impiego):

- la pulizia delle superfici esterne e dei passaggi d'aria di ventilazione del motoriduttore in modo da non pregiudicare lo smaltimento del calore;
- il grado di deterioramento dell'olio (controllare a riduttore freddo);
- il corretto serraggio delle viti di fissaggio.

In esercizio controllare:

- rumorosità;
- vibrazioni;
- tenute;
- ecc.



Attenzione! Dopo un periodo di funzionamento, il riduttore è soggetto a una lieve sovrappressione interna che può causare fuoriuscita di fluido ustionante. Pertanto, prima di allentare i tappi attendere che il riduttore si sia raffreddato, diversamente avvalersi di opportune protezioni contro le ustioni derivanti dal contatto con l'olio caldo. In ogni caso procedere sempre con la massima cautela.

In caso di un'eventuale operazione di sostituzione dell'olio è raccomandabile eseguire un lavaggio delle parti interne del riduttore utilizzando il tipo di olio con il quale si intende procedere al nuovo riempimento. E' possibile riutilizzare l'olio del lavaggio previo filtraggio mediante filtro per olio da 60 µm.

Qualora venga smontato il coperchio, ripristinare la tenuta con mastice dopo aver pulito e sgrassato accuratamente le superfici di accoppiamento.

Serrare le viti di fissaggio del coperchio e i tappi con i momenti indicati nelle tab. di pag. 5

8.2 - Anelli di tenuta

La durata dipende da molti fattori quali velocità di strisciamento, temperatura, condizioni ambientali, ecc.; orientativamente può variare da 3 150 a 12 500 h.

È sempre opportuno sostituire gli anelli di tenuta (e i cappellotti) nel caso in cui: vengano smontati o in occasione delle revisioni periodiche del riduttore; in tal caso, il nuovo anello deve essere abbondantemente ingrassato e collocato in modo che il filo di tenuta non lavori sulla stessa pista di scorrimento dell'anello precedente.

In particolare gli anelli di tenuta devono essere protetti contro le radiazioni del calore, anche durante eventuali lavori di montaggio a caldo di componenti.

8.3 - Montaggio motore

Per il montaggio è sufficiente osservare le seguenti norme:

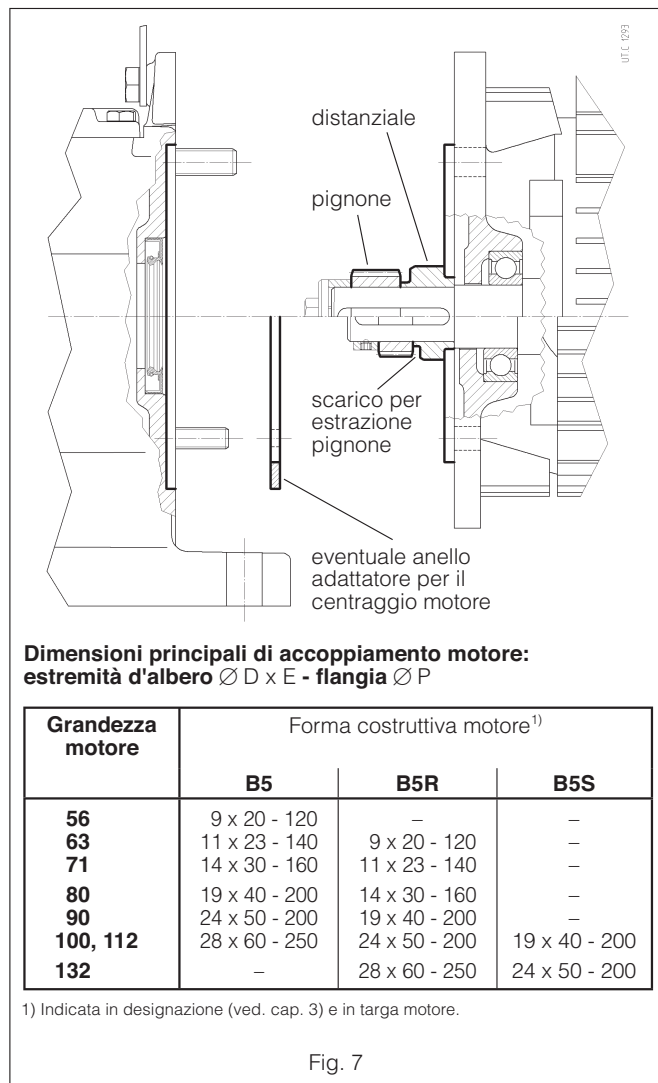
- assicurarsi che il motore abbia gli accoppiamenti lavorati in classe almeno normale (IEC 72.1; UNEL 13501-69; DIN 42955);
- pulire accuratamente le superfici di accoppiamento;
- controllare ed eventualmente ribassare la linguetta, in modo che tra la sua sommità e il fondo della cava del foro ci sia un gioco di 0,1 ÷ 0,2 mm; se la cava sull'albero è uscente, spinare la linguetta;
- controllare eventualmente che la tolleranza dell'accoppiamento (bloccato normale) foro/estremità d'albero sia K6/j6; la lunghezza della linguetta deve essere almeno 0,9 la larghezza del pignone;
- assicurarsi che i motori abbiano cuscinetti con capacità di carico equivalente a quelli indicati in tabella in funzione della grand. motore;

Grand. motore	Cuscinetto lato comando
56	6001
63	6201
71	6202
80	6204
90S	6005
90L	6205
100, 112	6206 (≤ 4 kW, 4 poli); 6306
132	6208 (≤ 7,5 kW, 4 poli); 6308

- montare sul motore il distanziale (con mastice; assicurarsi che fra la cava linguetta e la battuta dell'albero motore ci sia un tratto cilindrico rettificato di almeno 1,5 mm) e il pignone (quest'ultimo riscaldato a 80 ÷ 100 °C), bloccando il tutto con vite in testa o con collare d'arresto;
- montare sulla flangia riduttore l'eventuale anello adattatore per il centraggio motore;
- lubrificare con grasso la dentatura del pignone, la sede rotante dell'anello di tenuta e l'anello di tenuta stesso, ed effettuare – con molta cura – il montaggio.

La sostituzione del motore di serie con motore normalizzato IEC di fornitura Cliente **di pari potenza è possibile solo per i motori in forma costruttiva B5.**

Tuttavia, in caso di necessità e accettando un funzionamento della macchina a regime ridotto, è possibile sostituire i motori in forma costruttiva **B5 con potenza o corrispondenza potenza-grandezza motore non normalizzata, B5R e B5S** con motori normalizzati IEC di potenza ed eventualmente grandezza inferiore aventi le dimensioni di accoppiamento indicate in fig.7.



8.4 - Cuscinetti

Poiché ogni riduttore contiene più cuscinetti, anche di diversa tipologia (a sfere o rulli cilindrici), ciascuno dei quali funziona con carichi e velocità dipendenti dalla velocità in entrata, dalla natura del carico della macchina azionata, dal rapporto di trasmissione ecc., e con diverso tipo di lubrificazione (a bagno d'olio, a sbattimento, a grasso) non è ragionevolmente possibile stabilire a priori interventi manutentivi di sostituzione dei cuscinetti.

Se si desidera una manutenzione preventiva **eseguire periodici controlli della rumorosità e delle vibrazioni utilizzando idonee apparecchiature** e qualora si constati un peggioramento nei valori rilevati, anche di modesta entità, arrestare il motoriduttore ed eseguire un'ispezione visiva interna e, se necessario, procedere alla sostituzione dei cuscinetti ritenuti a rischio.

9 - Livelli sonori

I livelli normali di emissione di potenza sonora L_{WA} per i motoriduttori del presente catalogo, in servizio a carico e velocità nominali, sono conformi ai limiti previsti da VDI 2159 per la parte riduttore e da EN 60034 per la parte motore.

Tabella momenti di serraggio per le viti / bulloni di fissaggio (piedi, flange e coperchi)

Vite	M [N m] UNI 5737 - 88	
	classe 8.8	classe 10.9
M 4	3	4,3
M 5	6	8,5
M 6	11	15
M 8	25	35
M10	50	71
M12	85	120
M16	205	290

Nota:

- normalmente è sufficiente la classe 8.8 (i motoriduttori sono forniti con bulloneria di classe 8.8).
- prima di serrare le viti accertarsi che gli eventuali centraggi delle flange siano inseriti l'uno nell'altro
- le viti devono essere serrate diagonalmente e con il massimo momento di serraggio.

Anomalie riduttore: cause e rimedi

Anomalia	Possibili cause	Rimedi
Eccessiva temperatura olio	Lubrificazione inadeguata: – olio in quantità eccessiva o insufficiente – lubrificante inadatto (tipologia, troppo viscoso, esausto, ecc.) – forma costruttiva errata – temperatura ambiente eccessiva	Controllare: – il livello dell'olio (a riduttore fermo) o la quantità – il tipo e/o stato del lubrificante ed eventualmente sostituirlo – cambiare la forma costruttiva – Aumentare il raffreddamento o correggere la temperatura ambiente
	Passaggio aria ostruito	Togliere il materiale ostruente
	Aria lenta o mancanza di ricircolo	Creare ventilazione ausiliaria
	Irraggiamento	Schermare in modo adeguato il motoriduttore
	Cuscinetti in avaria o mal lubrificati o difettosi	Interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI
Rumorosità anomala	Uno o più denti con: – ammaccature o sbeccature – rugosità eccessiva sui fianchi	Interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI
	Cuscinetti in avaria o mal lubrificati o difettosi	
	Vibrazioni	Controllare il fissaggio e i cuscinetti
Perdita di lubrificante dagli anelli di tenuta	Anello di tenuta con labbro di tenuta usurato, bachelizzato, danneggiato o montato erroneamente	Sostituire l'anello di tenuta
	Sede rotante danneggiata (rigatura, ruggine, ammaccatura, ecc.)	Rigenerare la sede
	Posizionamento in forma costruttiva diversa da quella prevista in targa	Orientare correttamente il riduttore
	Troppo olio	Controllare la quantità d'olio
Asse lento non ruota anche se l'asse veloce o il motore ruotano	Rottura linguetta	Interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI
	Ingranaggio usurato completamente	
Perdita di lubrificante dal coperchio	Tenuta difettosa	Interpellare ROSSI MOTORIDUTTORI

Per il motore vedere il relativo manuale.

NOTA

Quando si interpella ROSSI MOTORIDUTTORI, indicare:

- tutti i dati di targa del motoriduttore;
- la natura e la durata dell'avaria;
- quando, sotto quali condizioni e con quali modalità (es: sistematicamente od occasionalmente) l'avaria si è verificata;
- nel periodo di validità della garanzia, per non farne decadere la validità, non eseguire smontaggi o manomissioni del motoriduttore senza l'autorizzazione di ROSSI MOTORIDUTTORI.



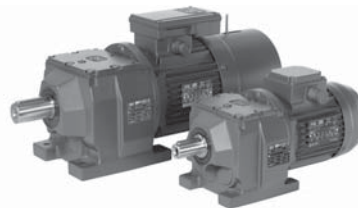
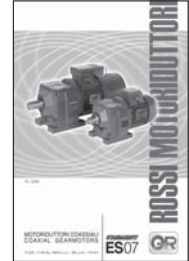
INSTALLATION AND MAINTENANCE INSTRUCTIONS COAXIAL GEARMOTORS STANDARDFIT (Catalogue ES07)

UT. D 153 rev. 0

01 - 2007

Index

1 - General safety instructions	6	7 - Commissioning	9
2 - Operating conditions	6	8 - Maintenance	9
3 - How supplied	6	8.1 - General	9
3.1 - Receipt	6	8.2 - Seal rings	9
3.2 - Name plate	6	8.3 - Motor replacement	9
3.3 - Painting	7	8.4 - Bearings	9
3.4 - Protections and packing	7	9 - Sound levels	9
4 - Storing	7	Table of tightening torques for fastening bolts (foot, flange and caselids)	10
5 - Installation	7	Gear reducer troubles: causes and corrective actions	10
5.1 - General	7		
5.2 - Fitting of components to shaft ends	8		
6 - Lubrication	8		
6.1 - General	8		
6.2 - Mounting positions	8		
6.3 - Plug position	8		



Waste disposal: (follow the existing dispositions and laws in matter of waste and environmental protection):

- exhausted oils must be recycled and treated according to the existing dispositions;
- metal materials must be wasted as scraps ad parted in categories: cast iron (casing and gear reducer cover), steel (shafts, gear pairs and bearings), aluminium (plugs);
- not ferrous materials (seal rings and caps) must be correctly wasted.



The paragraphs marked with present symbol contain dispositions to be strictly respected in order to assure personal **safety** and to avoid any **heavy damages** to the machine or to the system (e.g.: works on live parts, on lifting machines, etc.); the responsible for the installation or maintenance must scrupulously **follow all instructions contained in present handbook**.

1 - General safety instructions

Gearmotors present dangerous parts because they may be:



- live;
- at temperature higher than +50 °C;
- rotating during the operation;
- eventually noisy (sound levels > 85 dB(A)).

An incorrect installation, an improper use, the removing or disconnection of protection devices, the lack of inspections and maintenance, improper connections may cause severe personal injury or property damage. Therefore the component must be moved, installed, commissioned, handled, controlled, serviced and repaired **exclusively by responsible qualified personnel** i.e. people who, in relation to their training and knowledge about existing standards, dispositions, safety guards instructions and running conditions, have been authorized, by the person responsible for plant safety, to follow the required operations and are able to recognize and to avoid the possible connected danger (definition to IEC 364).

It is recommended to pay attention to all instructions of present handbook, all instructions relevant to the system, all existing safety laws and standards concerning correct installation.

Attention! Components in non-standard design or with constructive variations (identified by the initials stated in the proper field of the name plate, see fig.1) may differ in the details from the ones described here following and may require additional information.

Attention! For the installation, use and maintenance of the electric motor (standard, brake or non-standard motor) and/or the electric supply device (frequency converter, soft-start, etc.) and accessories, if any consult the attached specific documentation. If necessary, require it or visit our web-site «www.rossi-group.com».

Attention! For any clarification and/or additional information consult ROSSI MOTORIDUTTORI and specify all name plate data.

Gearmotors of present handbook are normally suitable for installations in industrial areas: **additional protection measures**, if neces-

sary for different employs, must be adopted and assured by the person responsible for the installation.

IMPORTANT: the components supplied by ROSSI MOTORIDUTTORI must be incorporated into machinery and **should not be commissioned before the machinery in which the components have been incorporated conforms to:**

- **Machinery directive 98/37/EEC; in particular, possible safety guards for shaft ends not being used and for eventually accessible fan cover passages (or other) are the Buyer's responsibility;**
- **«Electromagnetic compatibility (EMC)» directive 89/336/EEC and subsequent updatings.**

When operating on gearmotor or on components connected to it **the machine must be at rest:** disconnect motor (including auxiliary equipments) from power supply, gear reducer from load, be sure that safety systems are on against any accidental starting and, if necessary, pre-arrange mechanical locking devices (to be removed before commissioning).

If deviations from normal operation occur (temperature increase, unusual noise, etc.) immediately switch off the machine.

The products relevant to this handbook correspond to the technical level reached at the moment the handbook is printed. ROSSI MOTORIDUTTORI reserves the right to introduce, without notice, the necessary changes for the increase of product performances.

2 - Operating conditions

Gear reducers are designed for industrial applications according to name plate data, at ambient temperature 0 ÷ +40 °C (with peaks at -10 °C and +50 °C), maximum altitude 1 000 m.

Not allowed running conditions: application in aggressive environments having explosion danger, etc. Ambient conditions must comply with specifications stated on name plate.

3 - How supplied

3.1 - Receipt

At receipt verify that the unit corresponds to the one ordered and has not been damaged during the transport, in case of damages, report them immediately to the courier.

Avoid commissioning gear reducers and gearmotors, that are even if slightly damaged.

3.2 - Name plate

Every gear reducer presents a name plate in anodised aluminium containing main technical information relevant to operating and constructive specifications and defining, according to contractual agreements, the application limits (see fig. 1); the name plate must not be removed and must be kept integral and readable. All name plate data must be specified on eventual spare part orders.

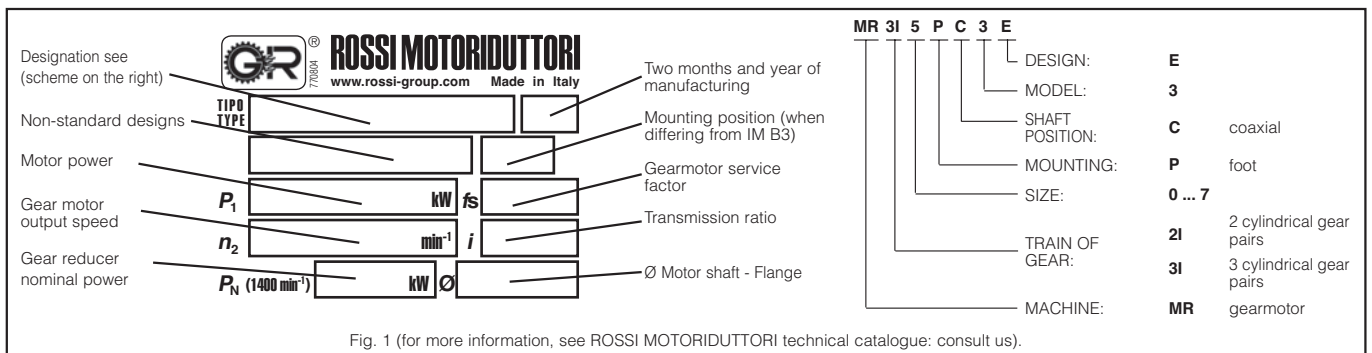


Fig. 1 (for more information, see ROSSI MOTORIDUTTORI technical catalogue: consult us).

3.3 - Painting

The gearmotors are externally coated with dual-compound epoxy primer (pre-painted) and finishing blue RAL 5010 water-soluble enamel appropriate for resistance to normal industrial environments and suitable for further coats of single-compound synthetic paints (normally also dual-compound).

The gear case internal parts are coated with dual-compound epoxy primer (pre-painted)

3.4 - Protections and packing

Overhanging free shaft ends are treated with protective anti-rust long life oil and protected with a plastic (polyethylene) cap.

Unless otherwise agreed in the order, products are adequately packed: in carton pallet, wound with adhesive tape and strap or for small dimensions and quantities in carton boxes wound with tape. If necessary, gear reducers are conveniently separated by means of anti-shock air pads or of filling cardboard.

Do not stock packed products on top of each other.

4 - Storing

Surroundings should be sufficiently clean, dry and free from excessive vibrations ($v_{eff} \leq 0,2$ mm/s) to avoid damage to bearings (excessive vibration should also be guarded during transit, even if within wider range) and ambient storage temperature should be $0 \div +40$ °C: peaks of 10 °C above and below are acceptable.

It's advisable to rotate the shafts (some revolutions are sufficient) every six months to prevent damage to bearings and seal rings.

Assuming normal surroundings and the provision of adequate protection during transit, the unit is protected for storage up to 1 year.

For a 2 year storing period in normal surroundings it is necessary to pay attention also to following instruction:

- generously grease the sealings and the shafts.

For storages longer than 2 years or in aggressive surroundings or outdoors, consult ROSSI MOTORIDUTTORI.

5 - Installation

5.1 - General

Before the installation, verify that:

- there were no damages during the storing or the transport;
- design is suitable to the environment (temperature, atmosphere, etc.);
- electrical connection (power supply, etc.) corresponds to motor name plate data;
- used mounting position corresponds to the one stated in name plate (see ch. 6.2).



Attention! When lifting and transporting the gearmotor use the eyebolt supplied on the gear reducer (except for size 0) and not the one, if present, supplied on the motor. Be sure that load is properly balanced and provide lifting systems, and cables of adequate section.

Gearmotor max. mass is shown in the following table, according to the motor size.

Gear reducer size	Gearmotor max mass [kg]							
	motor sizes							
	56	63	71	80	90	100	112	132
0	10	12	15	-	-	-	-	-
1	-	13	16	20	-	-	-	-
2	-	16	20	25	33	40	-	-
3	-	17	20	25	33	40	-	-
4	-	26	29	35	43	50	64	-
5	-	27	30	36	44	51	65	92
6	-	-	44	49	57	64	78	105
7	-	-	48	53	61	68	83	117

Be sure that the structure on which gearmotor is fitted is plane (max flatness error $\leq 0,1$), levelled and sufficiently dimensioned in order to assure fitting stability and vibration absence (vibration speed $v_{eff} \leq 3,5$ mm/s), keeping in mind all transmitted forces due to the masses, to the torque, to the radial and axial loads.

The max dimensions of fixing screws of gear reducer feet are given in the next table (fig. 2). Apply bolts and screws class 8.8 or higher (for tightening torques see table on page 10) .

Gear reducers size	Long bolt UNI 5737-88 / UNI 5739-88 (l max)	Short bolt
0	M 6 x 22	M 6 x 22
1	M 8 x 30	M 8 x 25
2	M 8 x 35	M 8 x 30
3	M 8 x 35	M 8 x 30
4	M12 x 45	M12 x 40
5	M12 x 45	M12 x 40
6	M12 x 55	M12 x 50
7	M16 x 60	M16 x 55



Attention! Bearing life and good shaft and coupling running depend on alignment precision between the shafts. Carefully align the gearmotor with the driven machine (with the aid of shims if need be), interposing flexible couplings whenever possible.

Incorrect alignment may cause **breakdown of shafts and/or bearings** (which may cause overheatings) which may represent **heavy danger for people**.

Position the gearmotor so as to allow a free passage of air for cooling both gear reducer and motor (especially at its fan side).

Avoid: any obstruction to the air flow; heat sources near the gear reducer that might affect the temperature of cooling air and of gear reducer (for radiation); insufficient air recycle and applications hindering the steady dissipation of heat.

Mount the gearmotor so as not to receive vibrations.

Mating surfaces (of gear reducer and machine) must be clean remove by a scraper or solvent the eventual paint of gear reducer coupling surfaces.

When external loads are present use pins or locking blocks, if necessary.

When fitting gear reducer and machine it is recommended to use **locking adhesives** on the fastening screws.

Before wiring-up the gearmotor make sure that motor voltage corresponds to input voltage. If direction of rotation is not as desired, invert two phases at the terminals.

If overloads are imposed for long periods or if shocks or danger of jamming are envisaged, then motor-protection, electronic torque limiters, safety couplings, control units or other similar devices should be fitted.

Usually protect the motor with a thermal cut-out however, where duty cycles involve a high number of on-load starts, it is necessary to utilise **thermal probes** for motor protection (fitted on the wiring); magnetothermic breaker is unsuitable since its threshold must be set higher than the motor nominal current of rating.

Connect thermal probes, if any, to auxiliary safety circuits.

Use varistors and/or RC filters to limit voltage peaks due to contactors.

Whenever a leakage of lubricant could cause heavy damages, increase the frequency of inspections and/or envisage appropriate control devices.

In polluting surroundings, take suitable precautions against lubricant contamination through seal rings or other.

For outdoor installation or in a hostile environment, protect gearmotor with an anticorrosion paint; added protection may be afforded by applying water-proof grease (around the rotary seating of seal rings).

Gearmotors should be protected whenever possible and by appropriate means from solar radiation and extremes of weather; weather protection **becomes essential** when low speed shaft is vertically disposed.

For ambient temperature greater than +40 °C or less than 0 °C, consult ROSSI MOTORIDUTTORI.

5.2 - Fitting of components to shaft ends

It is recommended that the holes of parts keyed onto shaft ends should be machined to **K7** tolerance (H7 it load is uniform and light).

Before mounting, thoroughly clean mating surfaces and lubricate against seizure and fretting corrosion.

Attention! Installing and removal operations should be carried out with the aid of **jacking screws** and **pullers** using the tapped hole at the shaft butt-end (see table in fig. 3) taking care to avoid impacts and shocks which may **irremediably damage** the **bearings**, the **circlips**.

The couplings having a tip speed on external diameter up to 20 m/s must be statically balanced; for higher tip speeds they must be dynamically balanced.

Gear reducer Size	Shaft ends	
	∅ D	∅ d x l
0	20 k6	M 6 x 16
1	20 k6	M 6 x 16
2	25 k6	M 10 x 26
3	25 k6	M 10 x 26
4	30 k6	M 10 x 26
5	35 k6	M 12 x 32
6	35 k6	M 12 x 32
7	40 k6	M 16 x 40

Where the transmission link between gear reducer and machine or motor generates shaft end loads, (see fig. 4), ensure that:

- loads do not rise above catalogue values;
- transmission overhang is kept to a minimum;
- gear-type transmissions must guarantee a minimum of backlash on all mating flanks;
- drive-chains should not be tensioned (if necessary - alternating loads and/or motion - foresee suitable chain tighteners);
- drive-belts should not be over-tensioned.

6 - Lubrication

6.1 - General

Gearmotors are supplied **FILLED WITH** synthetic **OIL** (KLÜBER Klübersynth GH 6-220, MOBIL Glygoyle 30, SHELL Tivela Oil S 220) providing lubrication «for life» - assuming pollution-free surroundings - for gear pairs and bearings (oil-bath or splash lubrication).

However, for vertical mounting positions **V5** and **V6** upper bearings are **independently lubricated** and are filled with special grease (SHELL ALVANIA RL3 for ball bearings, KLÜBER STABURAGS NBU 8 EP for roller bearings) providing lubrication «for life», assuming pollution-free surroundings. The same applies for motor bearings and backstop devices when fitted to motors.

Ambient temperature range **0 ÷ 40 °C** with peaks of -20 °C and +50 °C.

Should there be either a possibility of lubricant contamination or a particular type of duty-cycle, it is good policy to check on the state of the lubricant (oil and possible grease) every year or 2 years and, in any case, provide for lubricant replace every 2 or 4 years.

6.2 - Mounting position

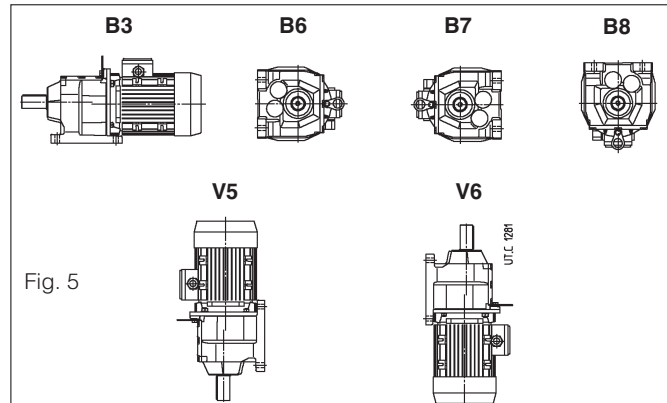


Fig. 5

Gear reducer size	Oil quantities [l]		
	B3	B6, B7 B8, V6	V5
0	0,2	0,4	0,4
1	0,4	0,6	0,7
2	0,6	0,8	1
3	0,6	0,8	1
4	1,2	1,7	2
5	1,2	1,7	2
6	1,9	2,8	3,3
7	2,3	3,2	3,8

Unless otherwise stated, gearmotors are supplied in mounting position **B3** which, being standard, is **omitted** from the designation and from the nameplate.

The mounting position ordered affect the quantity of lubricant which the gear reducer is filled with before delivering as well as possible bearings with independent lubrication (see before).

Important: be sure that the gearmotor is installed as per mounting position ordered and stated on the name plate. If the gearmotor is installed in a different mounting position verify, according to the values given in the table, that the oil quantity does not change; if so, adjust it consequently. Moreover, V5 and V6 vertical mounting positions need the upper bearings to be lubricated with special grease (see ch. 6.1).

6.3 - Plug position

Gearmotors are provided with 1 plug (sizes 0 ... 5) or 2 plugs (sizes 6 and 7), made of light alloy, positioned as per figure below. No level plug is supplied.

Attention! Before loosening the plugs wait until gear reducer has become cold (see ch. 8).



	0 ... 5		6, 7
thread	G 1/8"	thread	G 1/4"
tightening torque	3,5 N m	tightening torque	7 N m

7 - Commissioning

Carry out an overall check, making particularly sure that the gear reducer is filled with lubricant.

After a 200 ÷ 400 h running period it is advisable to verify the gear reducer fixing bolt tightness.

8 - Maintenance

8.1 - General

At machine rest, verify at regular intervals (more or less frequently according to environment and use):

- all external surfaces are clean and air passages to the gearmotors are free, in order that cooling remains fully effective;
- oil deterioration degree (check with cold gear reducer at rest);
- the correct fastening screws tightening.

During the operation check:

- noise level;
- vibrations;
- seals;
- etc.



Attention! After a running period, gear reducer is subject to a light internal overpressure which may cause burning liquid discharge. Therefore, before loosening plugs wait until gear reducer has become cold; if not possible, take the necessary protection measures against burning due to warm oil contact. In all cases, always proceed with great care.

In case of oil replacement it's recommended to clean gear reducer internal parts using the same kind of oil the will be used for the new filling. It's possible to use again the cleaning oil after previous filtering by means of 60 µm oil filter.

When dismantling the cap reset the sealing with adhesive on cleaned and degreased mating surfaces.

Tighten cover lid bolts and plug with the torques stated in the table at page 10

8.2 - Seal rings

Duration depends on several factors such as dragging speed, temperature, ambient conditions, ect.; as a rough guide; it can vary from 3 150 to 12 500 h.

It is always recommended that the seal rings (and caps) are replaced with new ones when they are removed or during periodic checks of gear reducer; in this case, the new ring should be generously greased and positioned so that the seal line does not work on the same point of sliding contact as the previous ring.

Oil seals must be protected against heat radiation, also during the shrink fitting of parts, if applicable.

8.3 - Motor mounting

For motor mounting simply observe the following instructions:

- ensure that the mating surfaces are machined under «standard» rating (IEC 72.1; UNEL 13501-69; DIN 42955) at least;
- clean surfaces to be fitted, thoroughly;
- check, and if necessary, lower the parallel key so as to leave a clearance of 0,1 ÷ 0,2 mm between its tip and the bottom of the keyway of the hole; when shaft keyway is without end, lock the key with a pin;
- check, in case, that the fit-tolerance of bore-and-shaft end (standard locking) is K6/j6; the length of the parallel key is to be at least 0,9 the face width of the pinion;
- ensure that motor bearings are equivalent to the ones shown in the table (have a load coefficient) according to motor size;

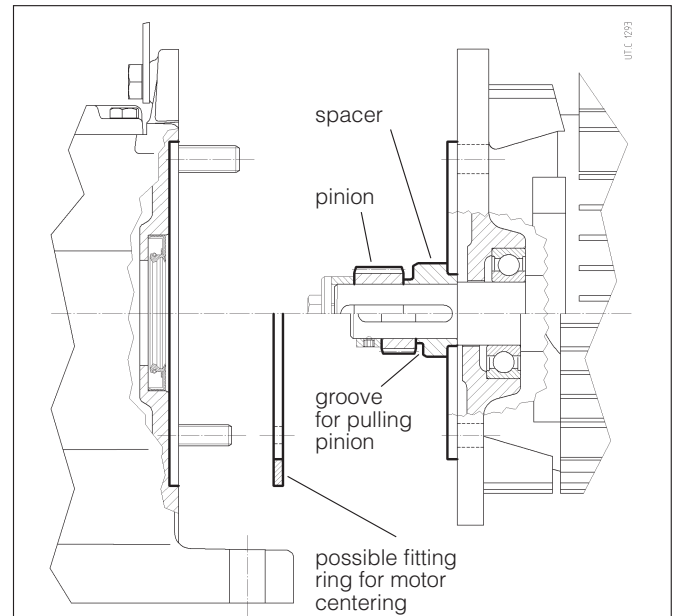
Motor size	Drive end bearings
56	6001
63	6201
71	6202
80	6204
90S	6005
90L	6205
100, 112	6206 (≤ 4 kW, 4 poles); 6306
132	6208 (≤ 7,5 kW, 4 poles); 6308

- mount the spacer (with rubber cement; check that between keyway and motor shaft shoulder there is a ground cylindrical part of at least 1,5 mm) and the pinion (the latter to be preheated to a temperature of 80 ÷ 100 °C) on the motor, locking the assembly with either a bolt to the shaft butt-end, or a stop collar;
- mount the possible fitting-ring for motor centering onto gear reducer motor mounting flange;
- lubricate the pinion toothing, and the sealing ring and its rotary seating with grease, assembling carefully.

The replacement of a standard motor with a motor standardized to IEC of the same power supplied by the Customer is possible only for motors in mounting position B5.

However, if need be and accepting a reduced machine duty cycle, it is possible to replace the motors in mounting position B5 with power or motor power-to-size correspondence not

according to standard, B5R and B5S with motors standardized to IEC of smaller power and size, if possible, having mating dimensions as stated in fig.7



Main motor mating dimensions:
shaft end Ø D x E - flange Ø P

Motor size	Motor mounting position ¹⁾		
	B5	B5R	B5S
56	9 x 20 - 120	-	-
63	11 x 23 - 140	9 x 20 - 120	-
71	14 x 30 - 160	11 x 23 - 140	-
80	19 x 40 - 200	14 x 30 - 160	-
90	24 x 50 - 200	19 x 40 - 200	-
100, 112	28 x 60 - 250	24 x 50 - 200	19 x 40 - 200
132	-	28 x 60 - 250	24 x 50 - 200

1) Stated in designation (see ch.3) and in motor name plate

Fig. 7

8.4 - Bearings

Since there are different types of bearings in a gear reducer (ball, or cylindrical roller bearing) and each bearing works with different loads and speeds depending on the input speed, the nature of the load of the driven machine, the transmission ratio, etc., and with different lubricants (oil bath, oil splash, grease), it is not possible to define any periodical maintenance and replacement of bearings in advance.

If a precautionally maintenance is required, **undertake periodical checks to verify noise level and vibration with the help of appropriate diagnostic equipment and instruments.** If the measured values worsen even slightly it is necessary to stop or gearmotor and after having inspected inside the unit replace the bearings which are subject to breakdown.

9 - Sound levels

The standard levels of sound power emission L_{WA} relevant to the gearmotors of this catalogue, running at nominal load and speed, fulfil the limits settled by VDI 2159 for gear reducers and EN 60034 for motors.

Table of tightening torques for fastening screws bolts (foot, flange and cover lids)

Bolt	M [N m] UNI 5737 - 88	
	class 8.8	class 10.9
M 4	3	4,3
M 5	6	8,5
M 6	11	15
M 8	25	35
M10	50	71
M12	85	120
M16	205	290

Note

- Class 8.8 is usually sufficient (gearmotors are supplied with screws and bolts class.8.8).
- Before tightening the bolt be sure that the centering of flanges are inserted properly
- The bolts are to be diagonally tightened with the maximum tightening torque.

Gear reducer troubles:causes and corrective actions

Trouble	Possible causes	Corrective actions
Excessive oil temperature	Inadequate lubrication: <ul style="list-style-type: none"> – excessive or insufficient oil quantity – unsuitable lubricant (different type, too viscous, exhausted, ecc.) – Wrong mounting position – Excessive ambient temperature 	Check: <ul style="list-style-type: none"> – oil level (gear reducer at rest) or quantity – lubricant type and/or state; replace if necessary – change mounting position – increase the cooling or correct the ambient temperature
	Obstructed passage of air	Eliminate obstructive material
	Slow or missing air recycle	Arrange auxiliary ventilation
	Radiance	Screen gear reducer and motor properly
	Worn, faulty or badly lubricated bearings	Consult ROSSI MOTORIDUTTORI
Anomalous noise	One or more teeth with: <ul style="list-style-type: none"> – dents or spillings – excessive flanks roughness 	Consult ROSSI MOTORIDUTTORI
	Worn, faulty or badly lubricated bearings	
	Vibrations	Check the fastening and the bearings
Lubricant leaking from seal rings	Seal ring with worn, bakelized, damaged or false mounted seal lip	Replace seal ring
	Damaged raceway surface (scoring, rust, dent, ect.)	Restore the raceway
	Mounting position differs from the one stated on the name plate	Position the gear reducer correctly
	Too much oil	Check oil quantity
Low speed shaft not rotating even with high speed shaft/motor running	Broken key	Consult ROSSI MOTORIDUTTORI
	Completely worn gear pairs	
Lubricant leaking from cover lids	Defective oil seals	Consult ROSSI MOTORIDUTTORI

Motor: see specific instructions.

NOTE

When consulting ROSSI MOTORIDUTTORI state:

- all data of gearmotor name plate;
- nature and duration of failure;
- when under which conditions and in which way (systematically or occasionally) the failure occurred;
- during the warranty period, in order not to loose validity, do not disassemble nor tamper the gearmotor without approval by ROSSI MOTORIDUTTORI.

Americas

CANADA

ROSSI GEARMOTORS
Division of Habasit Canada Limited
CA - Oakville, Ontario, L6H 6P8
tel. +1 800 770 6750
fax +1 800 268 2358
e-mail: info.canada@habasit.com
www.rossi-group.com

MEXICO

ROSSI GEARMOTORS
A Division of Habasit Belting LLC
305 Satellite Blvd
US - Suwanee, GA 30024
tel. +1 800 931 2044
fax +1 678 288 3653
e-mail: rossi.info@us.habasit.com
www.rossi-group.com

UNITED STATES

ROSSI GEARMOTORS
A Division of Habasit Belting LLC
305 Satellite Blvd
US - Suwanee, GA 30024
tel. +1 800 931 2044
fax +1 678 288 3653
e-mail: rossi.info@us.habasit.com
www.rossi-group.com

Asia

CHINA

ROSSI GEARMOTORS CHINA
Power Transmission Industries
Minhang District
No. 2399, South Lianhua Road
CN - SHANGHAI 201108
tel. +86 21 5440 6066
fax +86 21 5440 6177
e-mail: info.china@rossi-group.com
www.rossigearmotors.cn

INDIA

ROSSI MOTORIDUTTORI S.p.A.
India Liason Office
Kanishka Centre, Suite 4
6° Elgin Road
IN - Kolkata - 700020
tel. +91 33 32974904
fax +91 33 22833414
e-mail: info.india@rossi-group.com
www.rossi-group.com

TAIWAN

HABASIT ROSSI (TAIWAN) LTD.
No. 71, Fu An Street, Tucheng City
TW - TAIPEI HSIEN 236
tel. +886 2 22670538
fax +886 2 22670578
e-mail: info.hea@habasit.com
www.rossi-group.com

Australia

AUSTRALIA

ROSSI GEARMOTORS AUSTRALIA
Pty. Ltd.
26-28 Wittenberg Drive
Canning Vale 6155
AU - PERTH WA
tel. +61 8 94557399
fax +61 8 94557299
e-mail: info.australia@rossi-group.com
www.rossigearmotors.com.au

ROSSI GEARMOTORS AUSTRALIA

Pty. Ltd.
Factory 4
25-35 Narre Warren - Cranbourne Road
Narre Warren, Melbourne
AU - VICTORIA 3805
tel. +61 3 9705 6066
fax +61 3 9705 6043
e-mail: info.australia@rossi-group.com
www.rossigearmotors.com.au

ROSSI GEARMOTORS AUSTRALIA

Pty. Ltd.
Unit 14
14 Childs Road
Chipping Norton
AU - SYDNEY NSW
tel. +61 2 9723 0600
fax +61 2 9723 0611
e-mail : rossinsw@ozemail.com.au
www.rossigearmotors.com.au

Europe

DENMARK

ROSSI GEARMOTORS SCANDINAVIA A/S
Bernhard Bangs Alle, 39
DK - 2000 Frederiksberg
tel. +45 38 11 22 42
fax +45 38 11 22 58
e-mail: info.denmark@rossi-group.com
www.rossigearmotors.dk

FRANCE

ROSSI MOTOREDUCTEURS SARL
4, Rue des Frères Montgolfier, Z.I.
FR - 95500 GONESSE
tel. +33 1 34539171
fax +33 1 34538107
e-mail: info.france@rossi-group.com
www.rossimotoreducteurs.fr

GERMANY

HABASIT ROSSI GmbH
Babenhäuser Str. 31
DE-64859 Eppertshausen
tel. +49 6071 / 969 - 0
fax +49 6071 / 969 -150
e-mail: info.germany@habasitrossi.com
www.habasitrossi.de

ICELAND

ROSSI GEARMOTORS SCANDINAVIA A/S
Bernhard Bangs Alle, 39
DK - 2000 Frederiksberg
tel. +45 38 11 22 42
fax +45 38 11 22 58
e-mail: info.denmark@rossi-group.com
www.rossigearmotors.dk

NETHERLANDS

HABASIT NETHERLANDS B.V.
Marconistraat 15
3861 NK NIJKERK
Postbus 1137
3860 BC NIJKERK
Tel.: +31 33 247 20 30
Fax: +31 33 246 15 99
e-mail: netherlands@habasit.com
www.rossi-group.com

NORWAY

ROSSI GEARMOTORS SCANDINAVIA A/S
Bernhard Bangs Alle, 39
DK - 2000 Frederiksberg
tel. +47 38 11 22 42
fax +47 38 11 22 58
e-mail: info.denmark@rossi-group.com
www.rossigearmotors.dk

PORTUGAL

ROSSI MOTORREDUCTORES S.L.
La Forja 43
ES - 08840 VILADECANS (Barcelona)
tel. +34 93 6377248
fax +34 93 6377404
e-mail: info.spain@rossi-group.com
www.rossimotorreductores.es

SPAIN

ROSSI MOTORREDUCTORES S.L.
La Forja 43
ES - 08840 VILADECANS (Barcelona)
tel. +34 93 6377248
fax +34 93 6377404
e-mail: info.spain@rossi-group.com
www.rossimotorreductores.es

SWEDEN

ROSSI GEARMOTORS SCANDINAVIA A/S
Bernhard Bangs Alle, 39
DK - 2000 Frederiksberg
tel. +45 38 11 22 42
fax +45 38 11 22 58
e-mail: info.denmark@rossi-group.com
www.rossigearmotors.dk

UNITED KINGDOM

HABASIT ROSSI Limited
Unit 8, Phoenix Park Estate
Bayton Road, Exhall
GB - COVENTRY CV7 9QN
tel. +44 2476 644646
fax +44 2476 644535
e-mail: info.uk@rossi-group.com
www.habasitrossi.co.uk

Per organizzazione di vendita mondiale visitare il nostro sito www.rossi-group.com

For worldwide sale and service network visit our web site www.rossi-group.com



ROSSI MOTORIDUTTORI

Headquarters

Via Emilia Ovest 915/A
41100 Modena Italy
Tel. 0039 059 330288 • Fax 0039 059 827774
www.rossi-group.com • info@rossi-group.com