



A Serisi
Redüktör

A Series
Gearbox

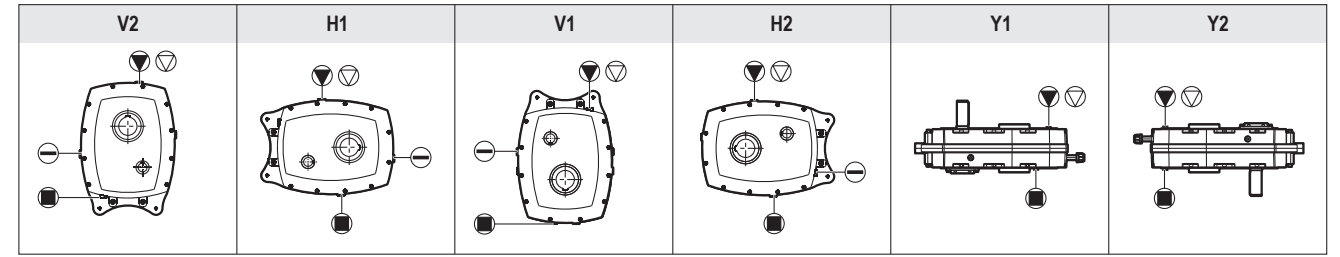
Performans Tablosu

Yağlama Miktarları

GÜÇ TABLOSU (kW) İKİ KADEMELİ (13:1, 20:1) / POWER TABLE (kW) DOUBLE STAGE (13:1, 20:1)												
Çıkış Devri Output Speed (min ⁻¹)	A1	A2	A3	A4	A5	A6	A7	A8	A9	A10	A11	A12
10	0.52	0.82	1.30	1.90	3.29	4.71	7.28	9.89	13.00	18.43	25.61	44.72
12	0.65	1.01	1.59	2.33	4.04	5.79	8.92	12.13	15.91	21.83	30.46	53.25
14	0.77	1.20	1.88	2.75	4.77	6.86	10.57	14.36	18.82	25.12	35.21	61.60
16	0.88	1.39	2.17	3.19	5.52	7.92	12.22	16.59	21.83	28.42	40.06	69.94
18	1.01	1.57	2.47	3.62	6.27	8.99	13.77	18.82	24.74	31.62	44.72	78.09
20	1.13	1.77	2.76	4.05	7.00	10.06	15.42	21.05	27.65	34.82	49.47	86.23
22	1.24	1.95	3.06	4.48	7.75	11.13	17.07	23.28	30.65	38.02	54.03	94.19
24	1.37	2.13	3.36	4.91	8.50	12.19	18.72	25.51	33.56	41.03	58.59	102.14
26	1.48	2.32	3.65	5.34	9.24	13.27	20.37	27.74	36.47	44.23	63.15	109.61
28	1.60	2.51	3.94	5.77	9.98	14.34	22.02	29.97	39.48	47.24	67.61	116.98
30	1.73	2.70	4.23	6.20	10.73	15.40	23.67	32.20	42.39	50.15	72.17	124.16
32	1.84	2.88	4.53	6.63	11.48	16.47	25.32	34.44	45.30	53.25	76.44	131.14
34	1.96	3.07	4.82	7.06	12.21	17.54	26.97	36.67	48.21	56.16	80.90	138.23
38	2.09	3.26	5.11	7.49	12.96	18.60	28.62	38.90	51.22	61.79	89.73	152.29
40	2.20	3.44	5.40	7.92	13.71	19.68	30.26	41.13	54.13	64.60	93.90	159.27
42	2.32	3.63	5.70	8.35	14.45	20.75	31.91	43.36	57.04	67.12	98.07	166.36
46	2.43	3.82	5.99	8.78	15.19	21.82	33.56	45.59	60.04	72.07	106.12	180.42
50	2.56	4.01	6.29	9.22	15.94	22.88	35.21	47.82	62.95	76.63	113.98	193.22
52	2.68	4.19	6.58	9.64	16.68	23.95	36.76	50.05	65.86	79.06	117.18	200.31
54	2.79	4.38	6.88	10.07	17.42	25.02	38.41	52.28	68.87	81.29	121.83	207.29
58	2.92	4.57	7.17	10.51	18.17	26.08	40.06	54.51	71.78	85.85	128.82	219.03
62	3.04	4.75	7.46	10.93	18.92	27.16	41.71	56.75	74.69	90.21	135.90	230.76
66	3.15	4.94	7.75	11.36	19.66	28.23	43.36	58.98	77.60	94.58	142.88	241.24
70	3.28	5.13	8.05	11.80	20.40	29.29	45.01	61.21	80.61	98.94	149.96	251.81
74	3.40	5.32	8.34	12.22	21.15	30.36	46.66	63.44	83.52	100.98	152.29	262.39
78	3.61	5.66	8.88	13.01	22.50	32.31	49.66	67.51	88.85	107.09	162.77	271.70
80	3.83	5.99	9.41	13.79	23.86	34.26	52.67	71.59	94.28	109.22	150.25	239.11
85	4.04	6.34	9.95	14.58	25.22	36.21	55.68	75.66	99.62	102.82	135.90	215.63
90	4.27	6.68	10.49	15.36	26.58	38.16	58.69	79.73	104.95	96.42	121.54	192.06
95	4.48	7.02	11.02	16.14	27.94	40.11	61.60	83.81	110.19	91.37	115.14	181.20
100	4.48	7.02	11.02	16.14	27.94	40.11	59.07	83.81	103.31	86.33	108.74	170.33
Çıkış Momenti 10d/d'ya göre Output Torque (for 10min ⁻¹)	497 (Nm)	783 (Nm)	1240 (Nm)	1815 (Nm)	3140 (Nm)	4500 (Nm)	6950 (Nm)	9445 (Nm)	12400 (Nm)	17600 (Nm)	24460 (Nm)	42700 (Nm)

Koyu bölgedeki güç aralıkları termal limitler tarafından sınırlandırılmıştır. Soğutucu fan kullanımının etkisi için lütfen danışınız.
Indicates power ratings are governed by thermal limitations. Please consult for effect on using cooling fans.

Açık renkli bölge 20:1 redüktörler için önerilen çıkış devri limitlerini belirtir.
Indicates the limit of recommended output speed for 20:1 reducers.



Havalandırma tapası / Vent plug
 Doldurma tapası / Filling plug
 Yağ Seviye tapası / Oil level
 Boşaltma tapası / Drain plug

Seviye ve yağ tapaları yukarıda gösterilen pozisyonlara göre takılmaktadır.
Units are fitted with filler, level and drain plugs generally in position shown.

Tablo / Table: 4

LİTRE (L)	5:1						13:1 / 20:1					
	V2	H1	V1	H2	Y1	Y2	V2	H1	V1	H2	Y1	Y2
A1	0.5	0.5	0.5	0.6			0.4	0.6	0.5	0.6		
A2	0.8	0.9	0.8	1.0			0.7	0.9	0.8	0.9		
A3	1.2	1.7	1.4	1.8			1.0	1.8	2.5	1.6		
A4	2.5	2.6	2.9	2.5			2.3	2.6	2.9	2.2		
A5	3.3	3.2	4.5	3.3			3.0	3.2	3.2	3.2		
A6	4.1	5.3	4.1	5.8			3.8	5.5	4.2	5.1		
A7	5.7	8.6	5.9	8.6			5.4	8.5	5.9	8.3		
A8	10.9	18.4	13.6	18.4			9.1	16.4	12.6	15.4		
A9	-	-	-	-			12.7	21.7	15.7	19.2		
A10	-	-	-	-			12.5	13.5	24.0	11.5		
A11	-	-	-	-			22.5	34.5	52.0	27.0		
A12	-	-	-	-			36.0	50.0	79.0	45.0		

Mineral Yağlar / Mineral Oils													Kullanılan Yağ Markaları Oil Type Which is Used		
Vizkozite I.S.O. Viscosity	Oda Sıcaklığı Room Temperature °C	0-100 min ⁻¹	101-200 min ⁻¹	201- 400 min ⁻¹		0-20 min ⁻¹	21- 50 min ⁻¹		51-120 min ⁻¹		0-50 min ⁻¹	51-80 min ⁻¹	B.P ENERGOL GR-XP		
		A1 A2 A3 A5 A6 A7 A8	A1 A2 A3 A5 A6 A7 A8	A1 A2 A3 A5 A6 A7 A8 A9	A1 A2 A3 A4 A5 A6 A7 A8 A9	A1 A2 A3	A4 A5 A6 A7 A8 A9	A1 A2 A3	A4 A5 A6 A7 A8 A9	A10 A11 A12	A10 A11 A12				
		-10 / +5	100	100	100	68	150	150	150	100	100	100	100	CASTROL ALPHA ZN OR SP	
		6 / 25	460	320	320	220	680	680	460	460	320	320	220		
		26 / 40	800	680	680	460	800	800	800	680	460	460	320	MOBIL MOBILGEAR & SHC	
			5 : 1				13 : 1				20 : 1				
															SHELL OMALA

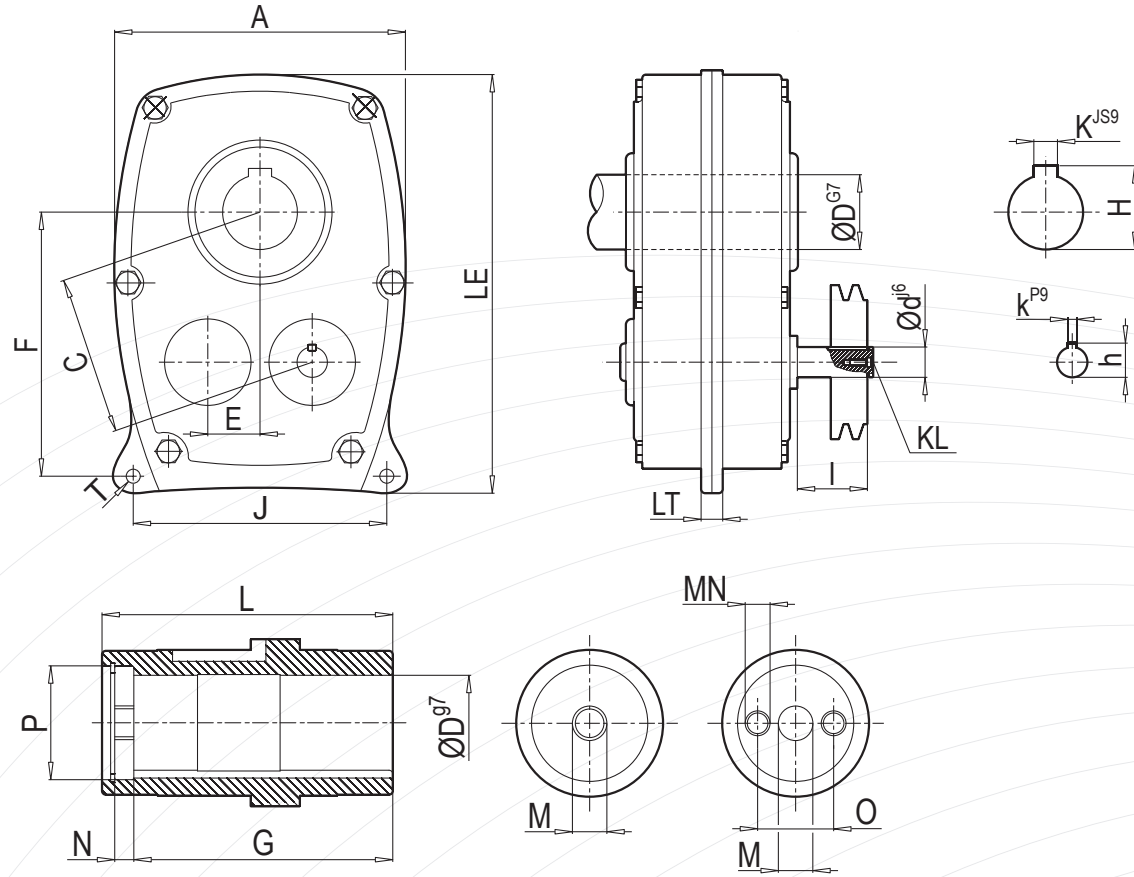
YAĞLAMA

Redüktörlerin uzun ömürlü olması ve iyi performansla çalışabilmesi için kullanılacak yağ miktarı ve yağın seçimi doğru olmalıdır. Redüktörler yağı doldurulmuş olarak sevk edilmektedir. Montaj şekline göre yağ ilave edilmeli veya ek-sitilmelidir. Redüktörlerde standart olarak kullanılan yağlar ile bilgiler yukarıda tabloda verilmiştir. Uzun süre depolanacakları zaman iç basınçtan dolayı yağ sızdırmalarını önlemek için montaj şekline göre üstte kalan tapa sökülerek ha-valandırma tapası takılmalıdır. Mineral yağlar her 10.000 çalışma saati sonunda değiştirilmelidir. Yağın rahat boşalması ve redüktörün iyi temizlenmesi için yağ çalışma periyodu bitiminde sıcakken değiştirilmelidir. Kilit kullanılabileceği zaman önerilenler dışında E.P. mineral yağlarını kullanma-yınız.

LUBRICATION

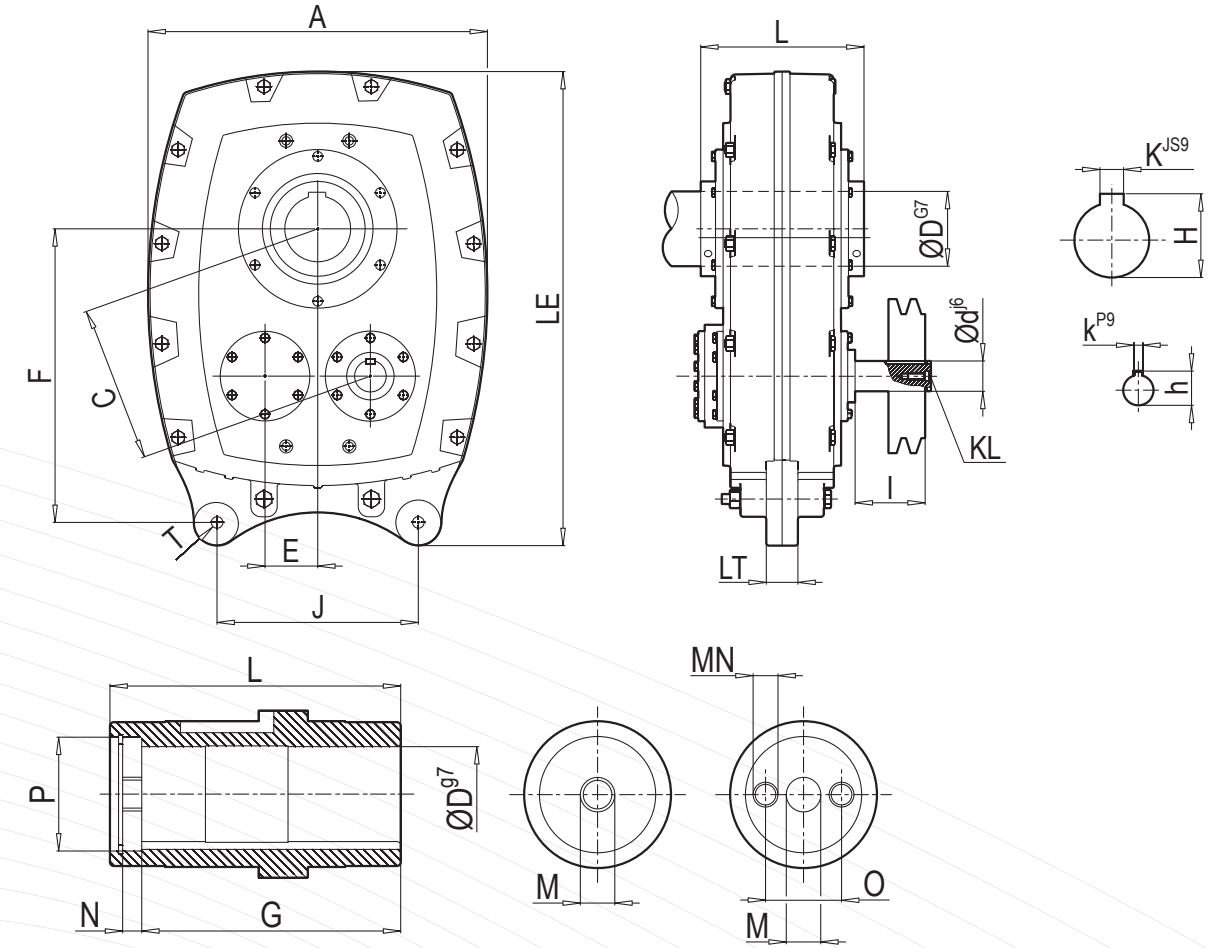
Lubricating oil quantity to be used and selection of oil must be correct for the reducers to have long life and to run with good performance. Reducers are delivered as being filled with lubricating oil. Lubricating oil should be added or decreased according to assembly type. Information about the standard lubricating oils which are used in reducers is given at table. In order to prevent oil leakage during long period storage due to inner pressure, top plug should be removed according to assembly type and venting plug should be removed according to assembly type and venting plug should be mounted. Mineral oils should be changed in every 10.000 hours. In order to empty the oil easily and to clean the recuder well, oil should be changed at the end of operating hour when the oil is hot. Don't use E.P. mineral oils other than those recommended when using a backstop.





TİP TYPE	ÇIKIŞ / OUTPUT										GİRİŞ / INPUT					DIŞ ÖLÇÜLER / OUTSIDE DIAMETER							
	D ^{G7}	K ^{JS9}	H	L	N	G	M	MN	O	P	d ⁱ⁶	k ^{P9}	h	l	KL	A	C	E	F	J	T	LE	LT
A1	30	8	33.5	114	8	100	M12	-	-	40	19	6	21.5	40	M6	187	79	25	145.0	160	8	246	29
A2	40	12	43.5	122	8	107	M12	-	-	52	22	6	24.5	45	M6	220	95	31	156.0	195	10	271	29
A3	50	14	54	132	10	115	M16	-	-	62	25	8	28	55	M8	260	116	37	186.5	219	10	329	29
A4	50	14	54	150	10	133	M16	-	-	62	28	8	31	60	M8	278	133	43	238.0	242	12	390	34
A4	55	16	59.5	150	10	133	M16	-	-	72	28	8	31	60	M8	278	133	43	238.0	242	12	390	34
A5	60	18	64.5	169	12	150	17	M12x2	42	72	32	10	35	70	M10	328	150	50	244.5	314	16	425	45
A5	65	18	69.5	169	12	150	17	M12x2	42	72	32	10	35	70	M10	328	150	50	244.5	314	16	425	45
A6	70	20	75	192	12	172	22	M16x2	50	90	42	12	45	90	M10	368	166	56	277.0	356	16	471	49
A6	75	20	80	192	12	172	22	M16x2	50	90	42	12	45	90	M10	368	166	56	277.0	356	16	471	49

Tüm ölçüler mm'dir / All dimensions are mm.

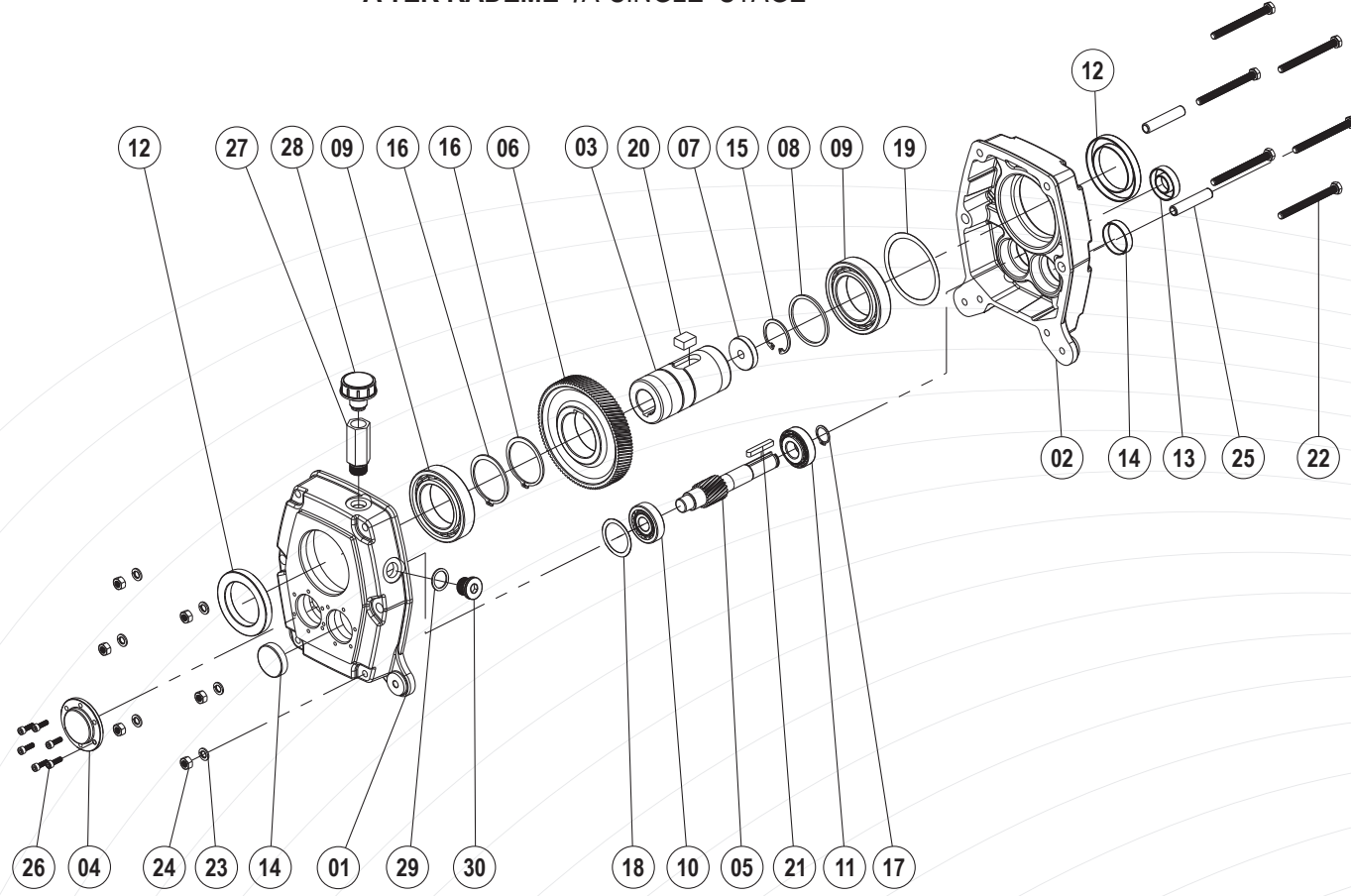


TİP TYPE	ÇIKIŞ / OUTPUT										GİRİŞ / INPUT					DIŞ ÖLÇÜLER / OUTSIDE DIAMETER									
	D ^{G7}	K ^{JS9}	H	L	N	G	M	MN	O	P	d ⁱ⁶	k ^{P9}	h	l	KL	A	C	E	F	J	T	LE	LT		
A7	85	22	90.5	222	14	200	22	M16x2	65	100	48	14	51.5	100	M12	452	200	62	355.0	290	16	592	49		
A8	100	28	106.5	237	14	213	26	M20x2	80	120	55	16	59	120	M12	569	266	75	456.0	314	16	751	49		
A9	120	32	127.5	306	20	274	26	M20x2	95	145	60	18	64	164	M20	576	282	93	517.5	320	22	814	49		
A9	125	32	132.5	306	20	274	26	M20x2	95	145	60	18	64	164	M20	576	282	93	517.5	320	22	814	49		
A10	125	32	132.5	310	20	278	26	M20x2	95	145	60	18	64	160	M20	645	297	100	557.0	382	22	900	60		
A11	150	36	158.5	-	-	-	-	-	-	-	65	18	69	200	M20	770	345	119	700.0	450	-	1170	90		
A12	190	45	200.5	-	-	-	-	-	-	-	85	22	90	-	M20	880	396	133	677.0	380	-	1140	100		

Tüm ölçüler mm'dir / All dimensions are mm.



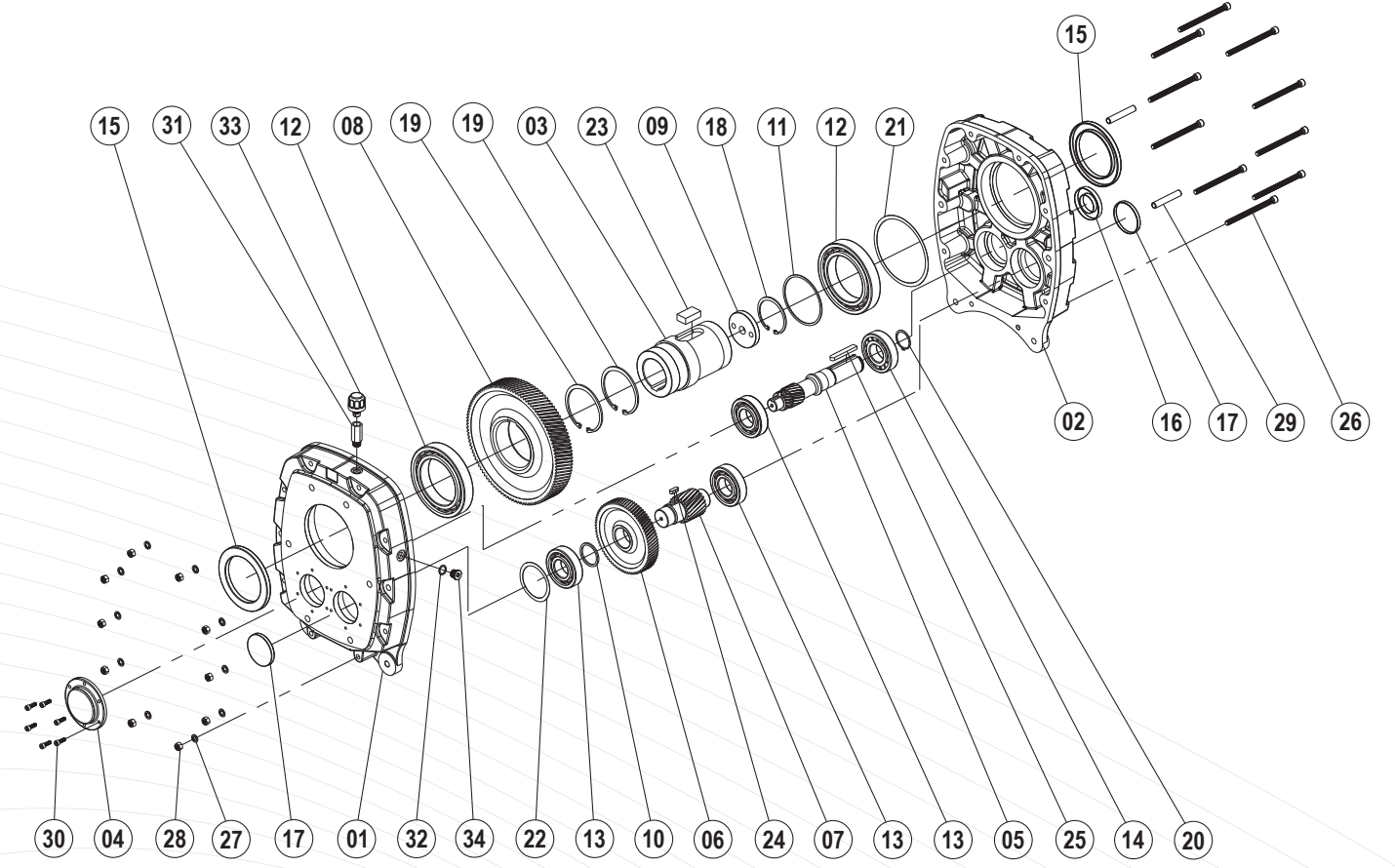
A TEK KADEME / A SINGLE STAGE



01	Gövde A	Case A	16	Segman (DIN 471)	Circlip (DIN 471)
02	Gövde B	Case B	17	Segman (DIN 471)	Circlip (DIN 471)
03	Çıkış Şaftı	Output Shaft	18	Layner	Shim
04	Gövde Kapağı	Case Cover	19	Layner	Shim
05	Z1 Dişlisi	Z1 Pinion	20	Kama B	Key B
06	Z2 Dişlisi	Z2 Pinion	21	Kama AB	Key AB
07	Çektirme Rondelası	Socket Head Screw	22	Civata (DIN 933)	Bolt (DIN 933)
08	Rondela	Washer	23	Yaylı Rondela	Spring Washer
09	Rulman	Bearing	24	Somun (dın 934)	Jacking Nut (DIN 934)
10	Rulman	Bearing	25	Merkezleme Pimi	Centering Pin
11	Rulman	Bearing	26	Civata (DIN 912)	Bolt (DIN 912)
12	Yağ Keçesi	Lubricating Seal	27	Uzatma Tapası	Extension Plug
13	Yağ Keçesi	Lubricating Seal	28	Havalandırma Tapası	Vent Plug
14	Yağ Kapağı	Locking Cap	29	Tapa Rondelası	Plug Washer
15	Segman (DIN 472)	Circlip (DIN 472)	30	Yağ Tapası	Oil Plug



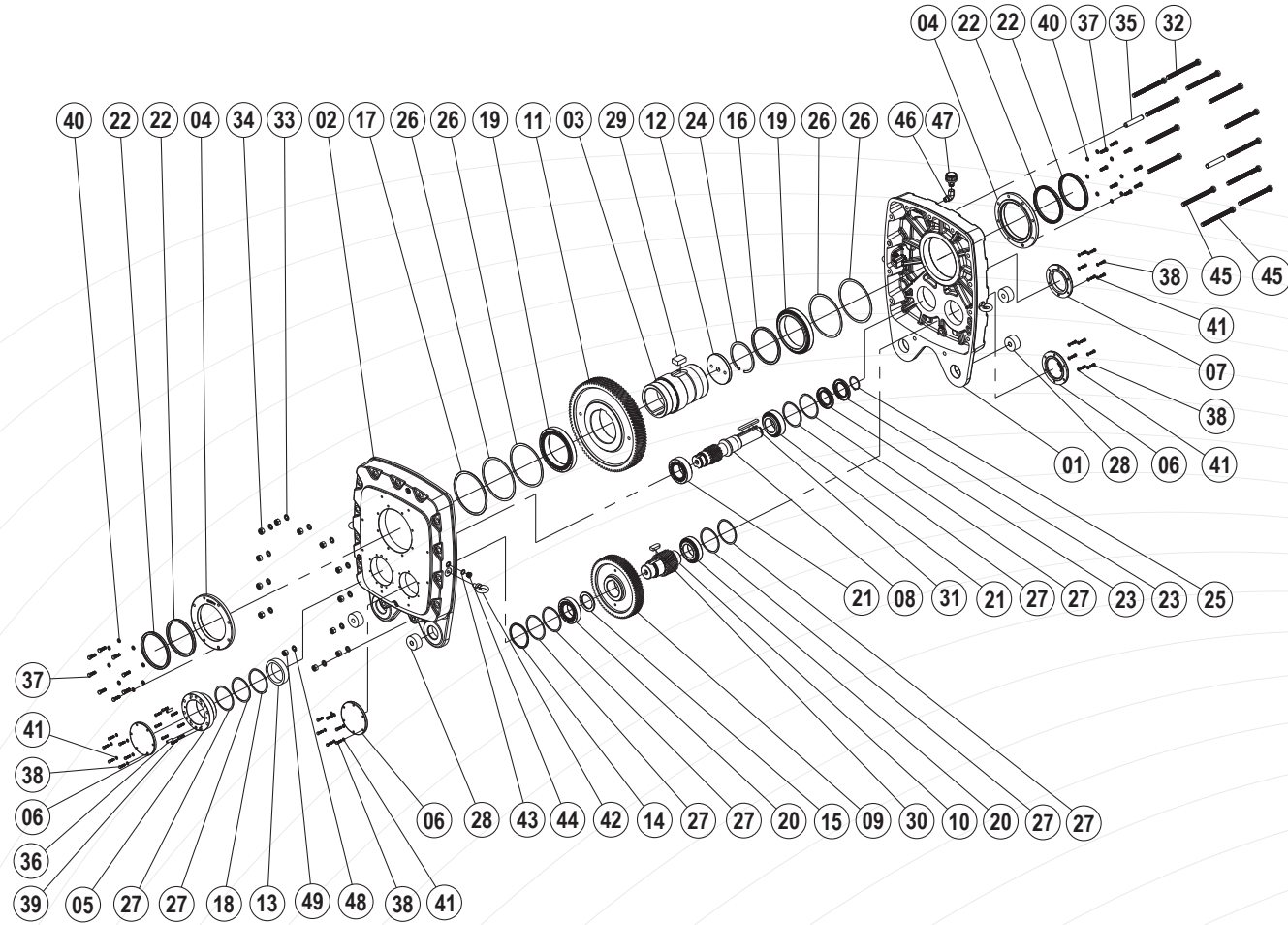
A İKİ KADEME / A DOUBLE STAGE



01	Gövde A	Case A	18	Segman (DIN 472)	Circlip (DIN 472)
02	Gövde B	Case B	19	Segman (DIN 471)	Circlip (DIN 471)
03	Çıkış Şaftı	Output Shaft	20	Segman (DIN 471)	Circlip (DIN 471)
04	Gövde Kapağı	Case Cover	21	Layner	Shim
05	Z1 Dişlisi	Z1 Pinion	22	Layner	Shim
06	Z2 Dişlisi	Z2 Pinion	23	Kama B	Key B
07	Z3 Dişlisi	Z3 Pinion	24	Kama A	Key A
08	Z4 Dişlisi	Z4 Pinion	25	Kama AB	Key AB
09	Çektirme Rondelası	Socket Head Screw	26	Civata (DIN 933)	Bolt (DIN 933)
10	Burç	Spacer	27	Yaylı Rondela	Spring Washer
11	Rondela	Washer	28	Somun (DIN 934)	Jacking Nut (DIN 934)
12	Rulman	Bearing	29	Merkezleme Pimi	Centering Pin
13	Rulman	Bearing	30	Civata (DIN 912)	Bolt (DIN 912)
14	Rulman	Bearing	31	Uzatma Tapası	Extension Plug
15	Yağ Keçesi	Lubricating Seal	32	Tapa Rondelası	Plug Washer
16	Yağ Keçesi	Lubricating Seal	33	Havalandırma Tapası	Vent Plug
17	Yağ Kapağı	Locking Cap	34	Yağ Tapası	Oil Plug



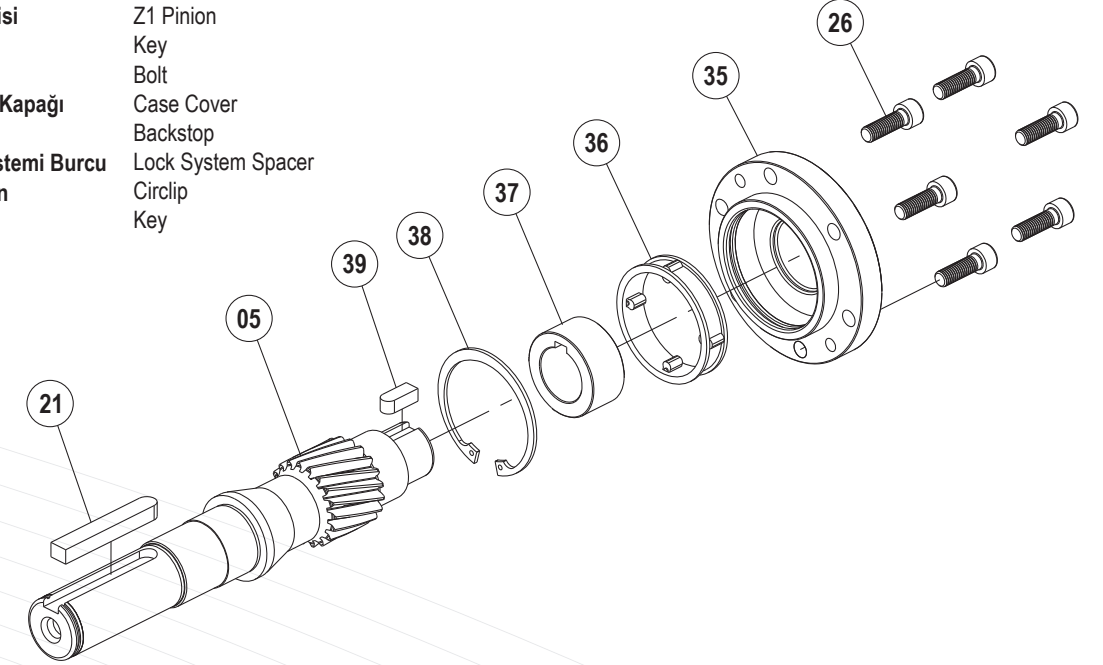
A İKİ KADEME / A DOUBLE STAGE



01	Gövde A	Case A	25	Segman (471)	Circlip (DIN 471)
02	Gövde B	Case B	29	Kama B	Key B
03	Çıkış Şaftı	Output Shaft	30	Kama AB	Key AB
04	Şaft Keçe Kapağı	Shaft Seal Cover	31	Kama B	Key B
05	Kilit Dış Kafesi	Lock External Cage	32	Civata (933)	Bolt (DIN 933)
06	Gövde Kapağı	Case Cover	33	Yaylı Rondela	Spring Washer
07	Z1 Tarafı Gövde Kapağı	Z1 Side Body Cover	34	Somun (DIN 934)	Jacking Nut (DIN 934)
08	Z1 Dişlisi	Z1 Pinion	35	Merkezleme Pimi	Centering Pin
09	Z2 Dişlisi	Z2 Pinion	36	Pim	Dowel Pin
10	Z3 Dişlisi	Z3 Pinion	37	Civata (933)	Bolt (DIN 933)
11	Z4 Dişlisi	Z4 Pinion	38	Civata (933)	Bolt (DIN 933)
12	Çektirme Rondelası	Socket Head Screw	39	Civata (912)	Bolt (DIN 912)
13	Z1 Burcu	Z1 Spacer	40	Yaylı Rondela	Spring Washer
14	Z3 Burcu	Z3 Spacer	41	Yaylı Rondela	Spring Washer
16	Z4 Burcu	Z4 Spacer	43	Tapı Rondelası	Plug Washer
19	Rulman	Bearing	44	Yağ Tapası	Oil Plug
20	Rulman	Bearing	45	Civata (933)	Bolt (DIN 933)
21	Rulman	Bearing	46	L Uzatma Tapası	L Extension Plug
22	Yağ Keçesi	Lubricating Seal	47	Havalandırma Tapası	Vent Plug
23	Yağ Keçesi	Lubricating Seal	48	Yaylı Rondela	Spring Washer
24	Segman (472)	Circlip (DIN 472)	49	Somun (DIN 934)	Jacking Nut (DIN 934)

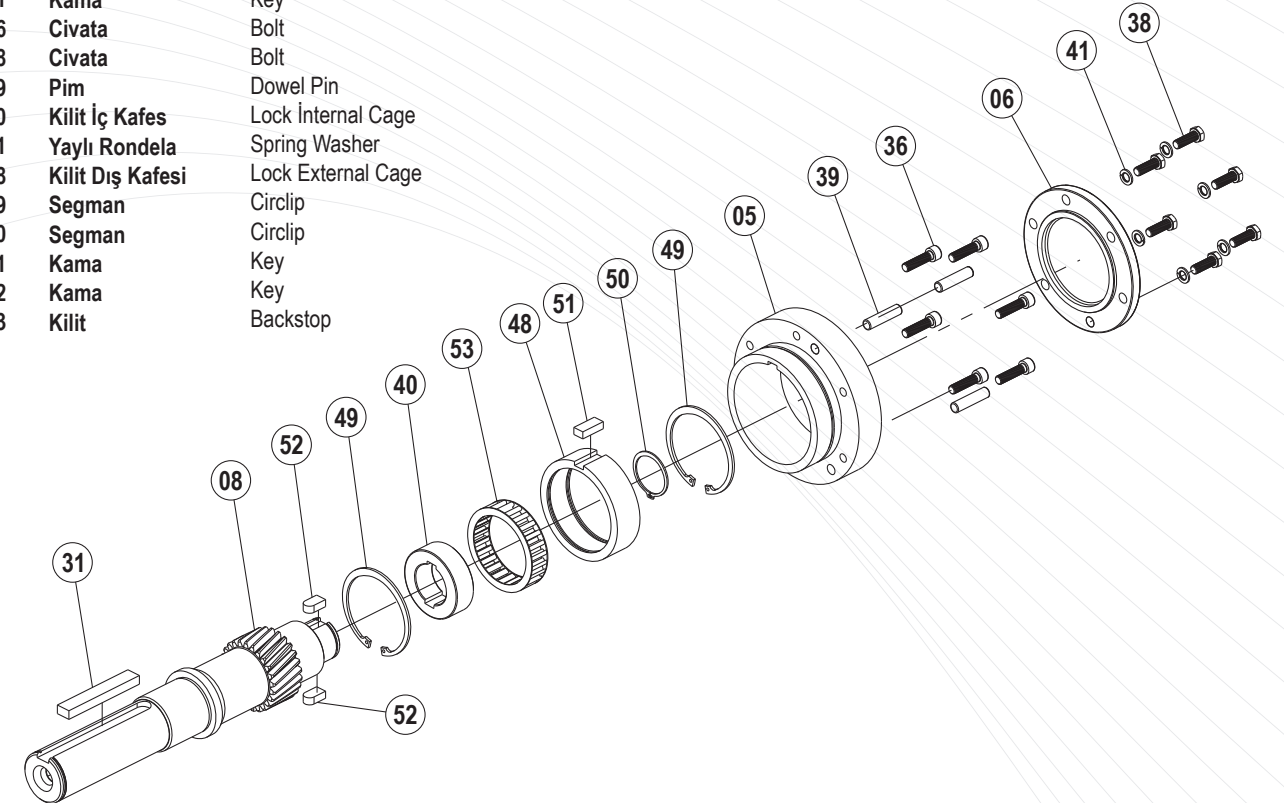
A1 ... A9

05	Z1 Dişlisi	Z1 Pinion
21	Kama	Key
26	Civata	Bolt
35	Gövde Kapağı	Case Cover
36	Kilit	Backstop
37	Kilit Sistemi Burcu	Lock System Spacer
38	Segman	Circlip
39	Kama	Key



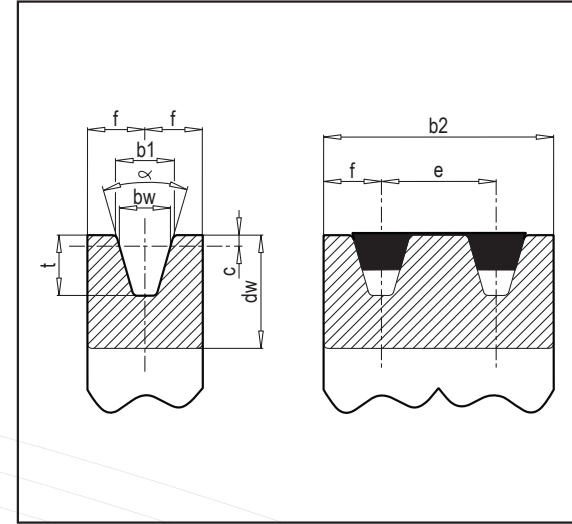
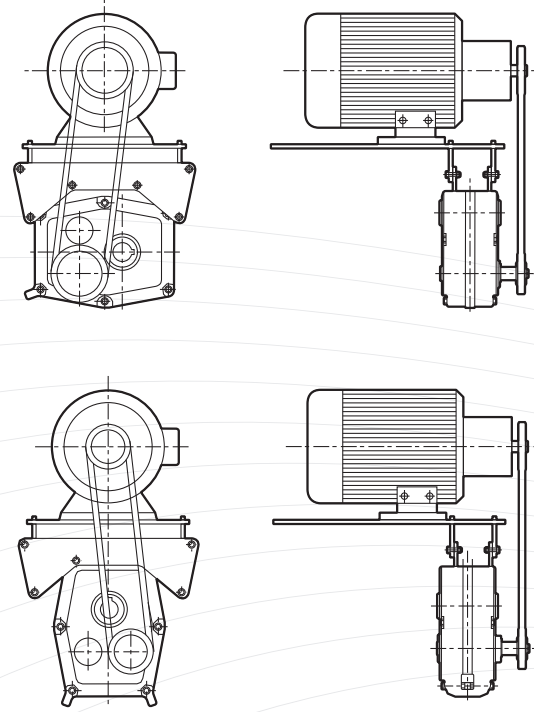
A9 ... A12

05	Kilit Dış Kafesi	Lock External Cage
06	Gövde Kapağı	Case Cover
08	Z1 Dişlisi	Z1 Pinion
31	Kama	Key
36	Civata	Bolt
38	Civata	Bolt
39	Pim	Dowel Pin
40	Kilit İç Kafesi	Lock Internal Cage
41	Yaylı Rondela	Spring Washer
48	Kilit Dış Kafesi	Lock External Cage
49	Segman	Circlip
50	Segman	Circlip
51	Kama	Key
52	Kama	Key
53	Kilit	Backstop

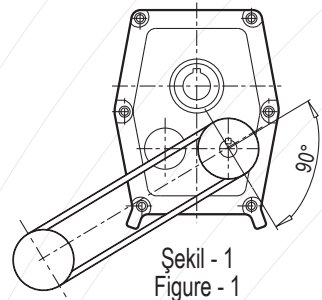


Sağlıklı bir çalışma; uygun montaj, yağlama ve bakıma dayanır. Bu nedenle her bir dişli kutusu ile verilen montaj ve bakım talimatlarının dikkatle uygulanması önemlidir. Kayış ve tork kolu kurulmasının bazı önemli tarafları aşağıda verilmektedir.

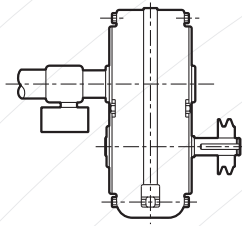
Kasnağı dişli kutusu giriş şaftına mümkün olduğu kadar yakın olarak takın. Şekil -1'e bakınız. Bunun yapılmaması giriş şaftı yataklarına aşırı yük binmesine ve bunların erken bozulmasına yol açar. Motor ve takoz kayış sürümünü sürülen giriş şaftları arasındaki merkezi yaklaşık 90°'lik kayış çekimi ile yerleştirin. Şekil - 2'ye bakınız. Bu durum tercihen gergin olması gereken takoz kayışı sürümünün tork kolu ile gerginleştirilmesini sağlar. Eğer çıkış göbekleri saat yönünün tersine çalışırsa tork kolu sağa doğru yerleştirilmelidir. Şekil-3'e bakınız. Tork kolu destek manivelasını sert bir desteğe ve tork kolu sürülen şaft ile tork kolu hazne civatası arasındaki açığı dik açı oluşturacak şekilde yerleştirin. Şekil-4'e bakınız. Kayış gerginlik ayarı için gerdirci üzerinde yeterli boşluk olduğundan emin olun.



(DIN 2211) Profil / Profils				
Profil / Profils	SPZ XPZ 9.5	SPA XPA 12.5	SPB XPB -	SPC XPC -
	10 / Z	13 / A	17 / B	22 / C
b _w	8.5	11	14	19
b ₁	9.7	12.7	16.3	22
c	2	2.8	3.5	4.8
e	12 ± 0.3	15 ± 0.3	19 ± 0.4	22.5 ± 0.5
f	8 ± 0.3	10 ± 0.3	12.5 ± 0.4	17 ± 0.5
t _{min}	11 ± 0.6	13.8 ± 0.6	17.5 ± 0.6	23.8 ± 0.6
dw _{min}	63	90	140	224



Şekil - 1
Figure - 1



Şekil - 2
Figure - 2

Proper runing depends on the proper installation lubrication and maintenance. Therefore, implementation of installation and maintenance instructions carefully which are given together with be gearbox is important matters for the installation of belt and torque arm given below.

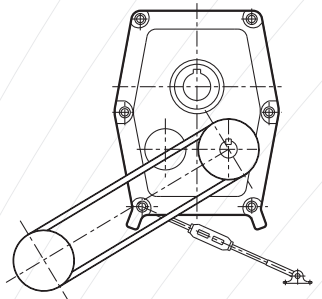
Mount the pulley to input shaft of gearbox as close as possible. See Figure - 1.

If this is not done, it causes overload on input shaft bearings and causes these to become out of order earlier. Mount the motor and pulley belt driver to central line among driven input shafts with the belt tension having angle of 90°. See Figure - 2.

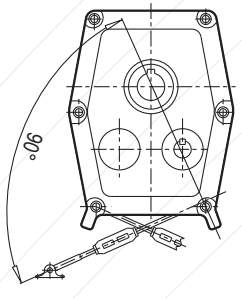
This condition ensures that the pulley belt drive which is required being in tension is tightened by torque arm. If the output hubs run counterclockwise, torque arm should be placed on the right side. See Figure - 3.

Place torque arm support lever to a hard support so that the angle between torque arm driven shaft and torque arm reservoir blot should be vertical. See Figure - 4.

Be sure that there is enough space on tightener for the tension adjustment of the belt.



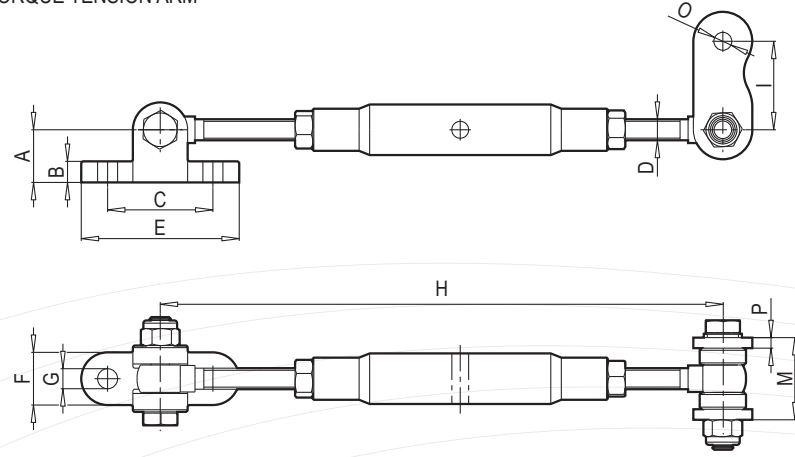
Şekil - 3
Figure - 3



Şekil - 4
Figure - 4

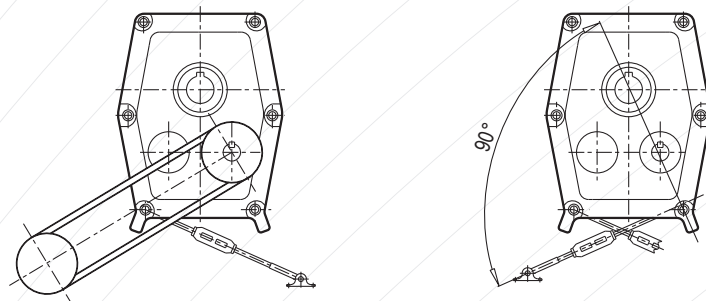
KASNAK TİPİ PULLEY TYPES		Motor Devri Motor Speed (rpm)		Motor Gücü Motor Power (kw)	
		750	1000	1500	3000
Profil Profils	dw	Oluk Sayısı Groove Number		Motor Tipi Motor Types	Mil Ölçüleri Milling Dimensions
SP2	63	1	80M	10x40	0.37 0.55 0.75 1.1
	71		90S	14x60	0.75 1.1 2.2
	63	2	90L	28x60	1.1 1.5 3
	71		100L	38x80	0.75 1.1 2.2 3 4
	90		112M	38x80	1.5 2.2 4 5.5 7.5
	112		132S	38x80	2.2 3 4 5.5 7.5
	125	3	132M	38x80	3 4 5.5 7.5
	140		160M	38x80	4 5.5 7.5 11
	160		160M	38x80	4 5.5 7.5 11
	125	2	160M	42x110	4 5.5 7.5 11
	200		160L	42x110	4 5.5 7.5 11
	140		160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	200	2	160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPZ	140	4	160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	200	2	160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPZ	125	3	160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPZ	250	2	160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPZ	140	5	160L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	200	2	180M	42x110	4 5.5 7.5 11
SPZ	140	4	180M	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	250	2	180M	42x110	4 5.5 7.5 11
SPZ	160	5	180M	42x110	4 5.5 7.5 11
SPB	315	2	180L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	180	4	180L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPB	250	3	200L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	160	4	200L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPB	315	2	200L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	180	5	200L	42x110	4 5.5 7.5 11
SPB	280	2	225M	42x110	4 5.5 7.5 11
SPA	160	5	225M	42x110	4 5.5 7.5 11

TORK GERİ KOLU / TORQUE TENSION ARM



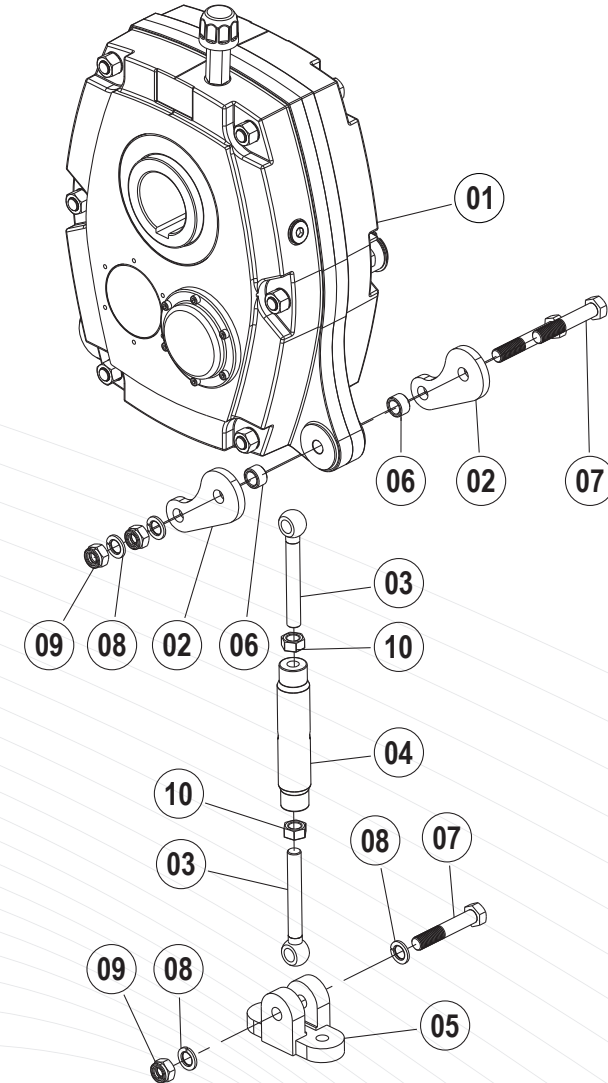
	C	F	G	E	D	I	M	P	B	O	A	H _{Min.}	H _{Max.}
A 1	50	25	8.5	75	M10	42	39	5	10	8.5	25	200	300
A 2	70	35	10.5	105	M12	58,5	41	6	16	10,5	35	210	310
A 3	70	35	10.5	105	M12	58,5	41	6	16	10,5	35	210	310
A 4	75	40	12.5	115	M14	45	60	7	18	13	40	240	360
A 5	75	40	12.5	115	M14	45	61	8	18	17	40	240	360
A 6	85	50	14.5	135	M16	82,5	69	10	20	16,5	45	260	410
A 7	85	50	14.5	135	M16	82,5	69	10	20	16,5	45	260	410
A 8	85	50	14.5	135	M16	70,5	73	12	20	16,5	45	260	410
A 9	150	70	25	220	M20	80	76.5	14	30	22	65	340	560
A 10	150	70	25	220	M20	95	91.5	16	30	22	65	340	560

TORK GERİ KOLU / TORQUE TENSION ARM



Redüktörün doğru montajı için gergi kolundaki boşluk alınarak vibrasyon engellenmelidir.

For right assembling, backlash must be eliminated at tension arm thus vibration could be obstructed.



- | | | |
|----|------------------|--------------------|
| 01 | Gövde | Case |
| 02 | Tork Kolu Sacı | Torque Arm |
| 03 | Gergi Civatası | Strainer Bolt |
| 04 | Gergi | Strainer |
| 05 | Sabitleme Ayağı | Fixing Leg |
| 06 | Tork Kolu Burcu | Torque Arm Bushing |
| 07 | Civata (DIN 933) | Bolt (DIN 933) |
| 08 | Yaylı Rondela | Spring Washer |
| 09 | Fiberli Somun | Fibered Nut |
| 10 | Somun | Nuts |



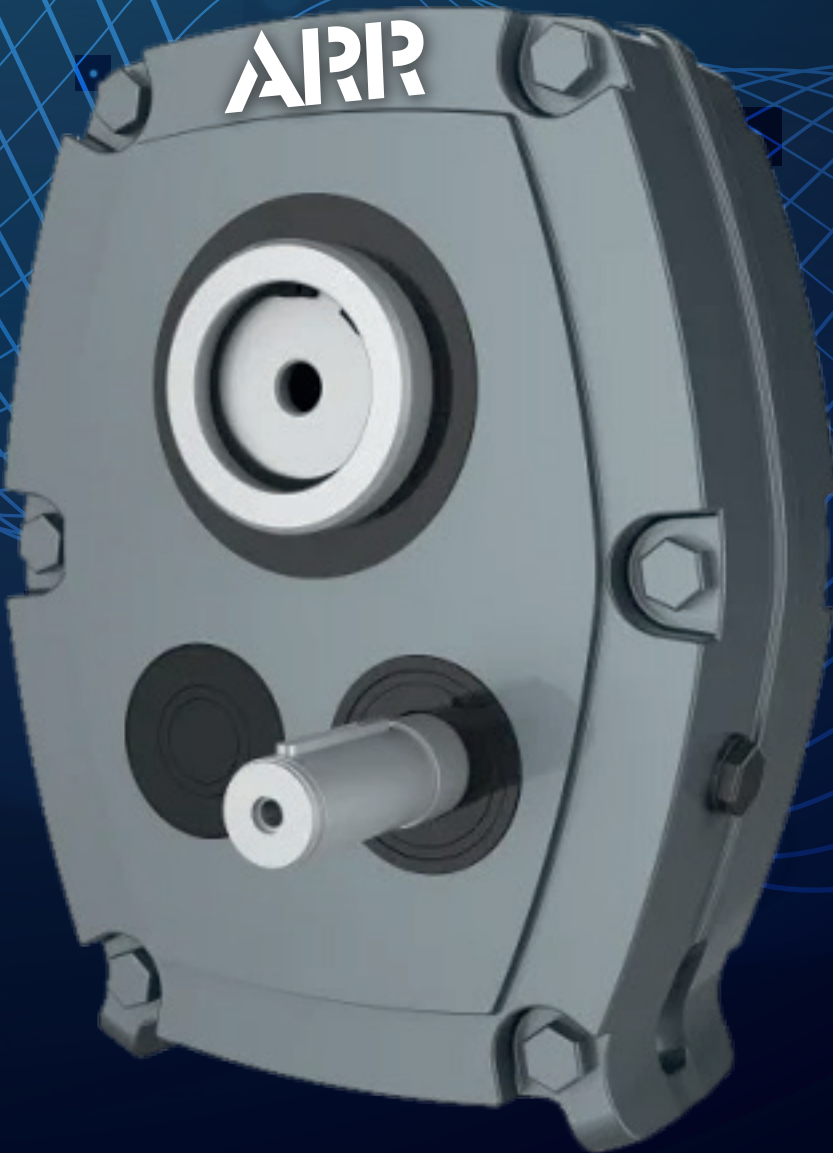
Handwriting practice lines on the left page, featuring horizontal dotted lines and a series of overlapping, light gray curved lines that create a wave-like pattern across the page.

Handwriting practice lines on the right page, featuring horizontal dotted lines and a series of overlapping, light gray curved lines that create a wave-like pattern across the page.





www.arrreduktor.com



**A Serisi
Redüktör**

**A Series
Gearbox**