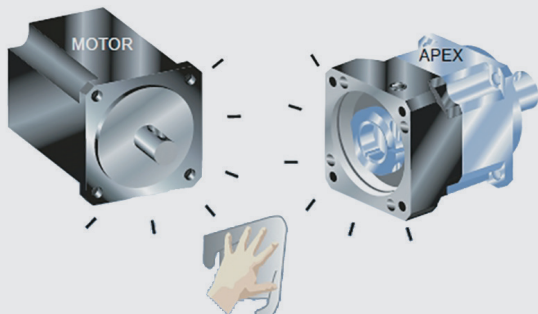
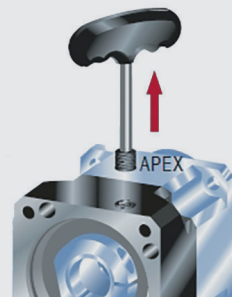


INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AB | AF | AE

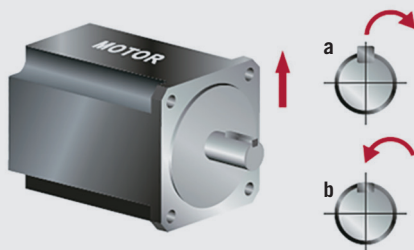
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor. Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

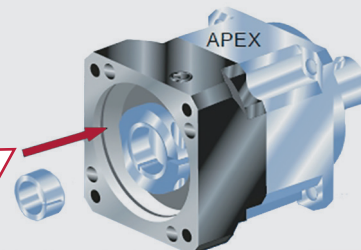
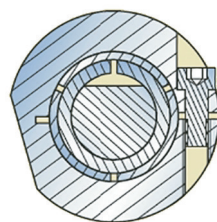


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).



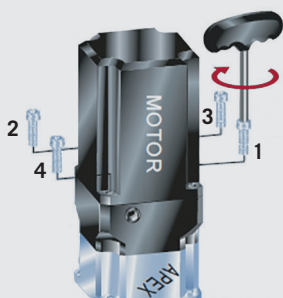
✓ Instalación correcta

Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.

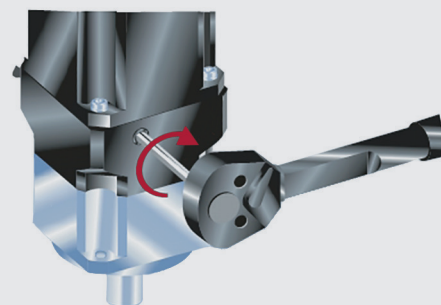


- 4.** Compruebe el diámetro del eje y coloque un buje en caso necesario.

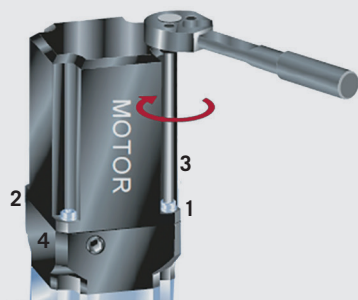
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



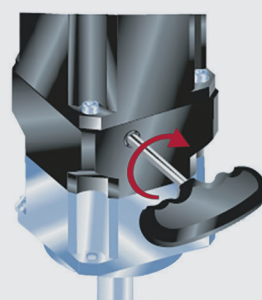
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES AB | AF | AE**

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

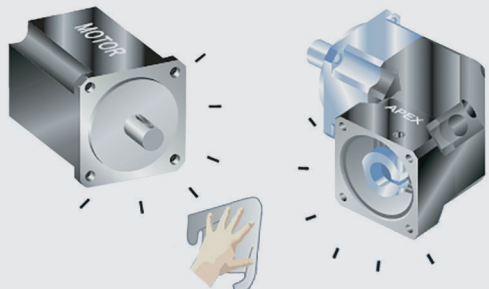
Tamaño reductor		Diámetro eje motor	Tornillo	Distancia entre caras planas	Par de apriete	
		(mm)	(mm)	(mm)	(Nm)	(In-lbs)
AB042 AF042 AE050	1 etapa	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
AB060 AF060 AE070	1 etapa	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
AB090 AF075 AE090	1 etapa	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
	2 etapas	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
AB115 AF100 AE120	1 etapa	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
	2 etapas	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
AB142 AF140 AE155	1 etapa	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
	2 etapas	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
AB180 AF180 AE205	1 etapa	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709
	2 etapas	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
AB220 AF220 AE235	1 etapa	≤ 55	M12 × 1,75P × 30L	10	139	1232
	2 etapas	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

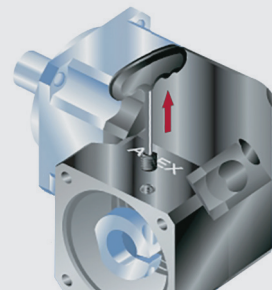
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES ABR | AFR | AER

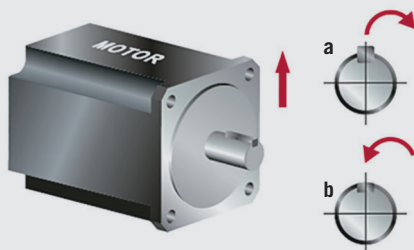
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor.
Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

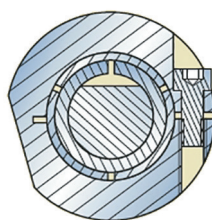


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

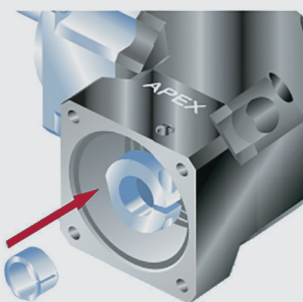


✓ Instalación correcta

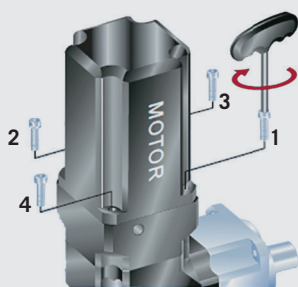
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



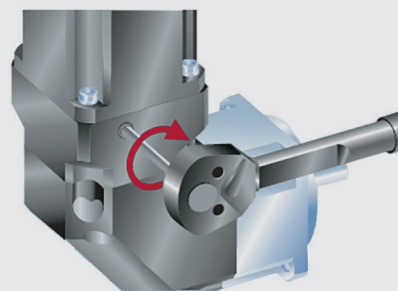
- 4.** Compruebe el diámetro del eje y coloque un buje en caso necesario.



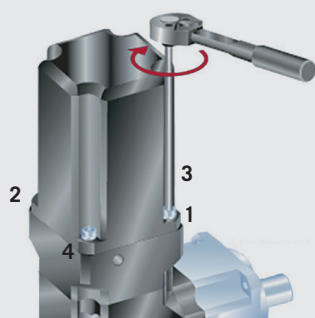
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



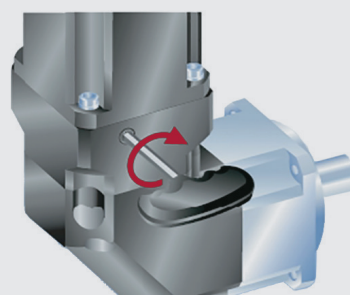
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES ABR | AFR | AER**

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

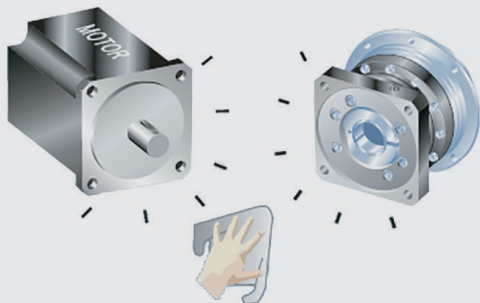
Tamaño reductor		Diámetro eje motor	Tornillo	Distancia entre caras planas	Par de apriete	
		(mm)	(mm)	(mm)	(Nm)	(In-lbs)
ABR042 AFR042 AER050	1 etapa	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
ABR060 AFR060 AER070	1 etapa	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
ABR090 AFR075 AER090	1 etapa	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
	2 etapas	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
ABR115 AFR100 AER120	1 etapa	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
	2 etapas	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
ABR142 AFR140 AER155	1 etapa	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
	2 etapas	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
ABR180 AFR180 AER205	1 etapa	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709
	2 etapas	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
ABR220 AFR220 AER235	1 etapa	≤ 55	M12 × 1,75P × 30L	10	139	1232
	2 etapas	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

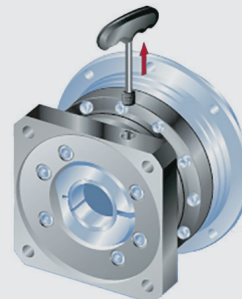
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AD | AL

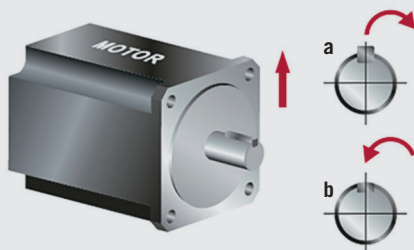
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor.
Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

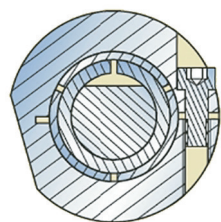


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

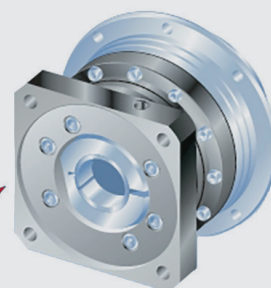


✓ Instalación correcta

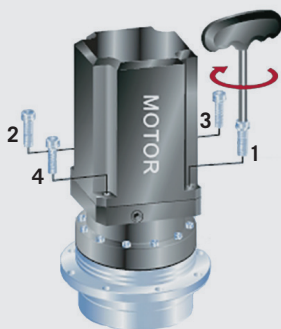
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



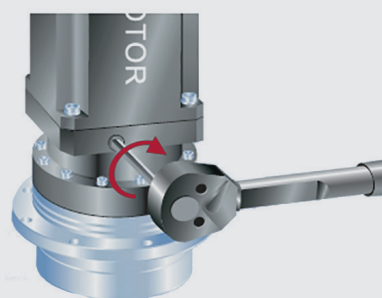
- 4.** Compruebe el diámetro del eje y coloque un buje en caso necesario.



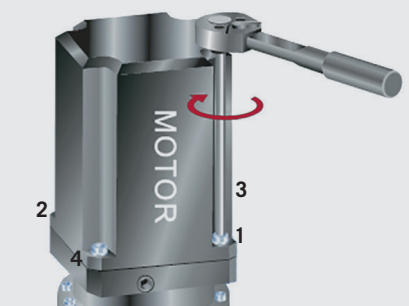
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES AD | AL**

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

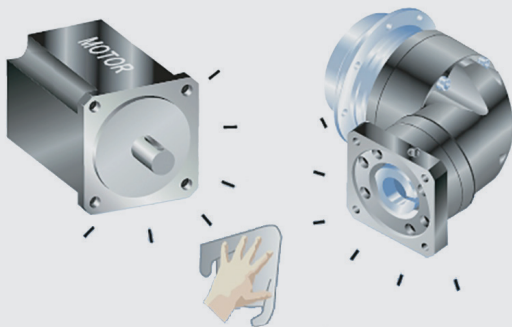
Tamaño reductor		Diámetro eje motor	Tornillo	Distancia entre caras planas	Par de apriete	
		(mm)	(mm)	(mm)	(Nm)	(In-lbs)
AD047 AL070	1 etapa	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
AD064 AL095	1 etapa	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
AD090 AL110	1 etapa	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
	2 etapas	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
AD110 AL150	1 etapa	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
	2 etapas	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
AD140 AL190	1 etapa	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
	2 etapas	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
AD200 AL230	1 etapa	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709
	2 etapas	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
AD255 AL280	1 etapa	≤ 55	M12 × 1,75P × 30L	10	139	1232
	2 etapas	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

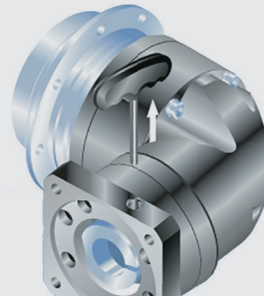
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES ADR | ALR

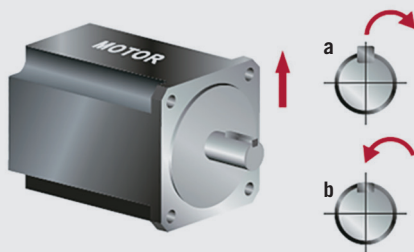
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor. Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

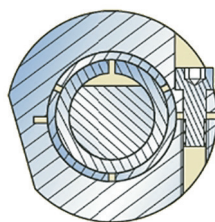


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

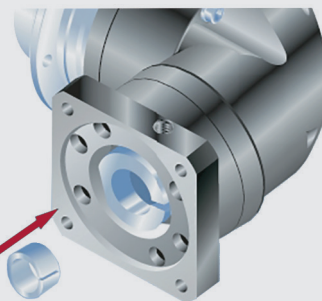


✓ Instalación correcta

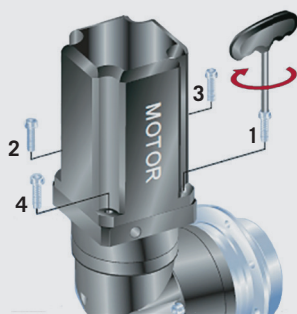
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



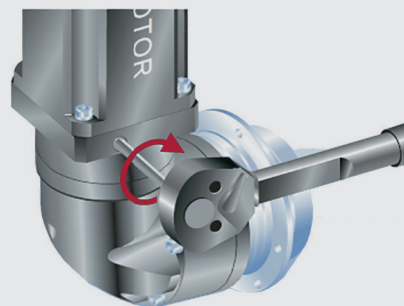
- 4.** Compruebe el diámetro del eje y coloque un buje en caso necesario.



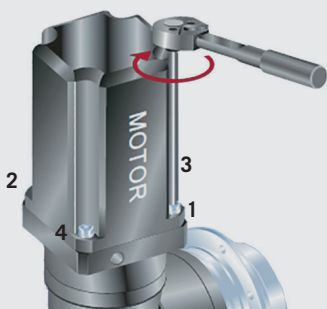
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



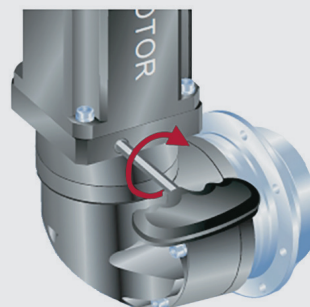
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES ADR | ALR**

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

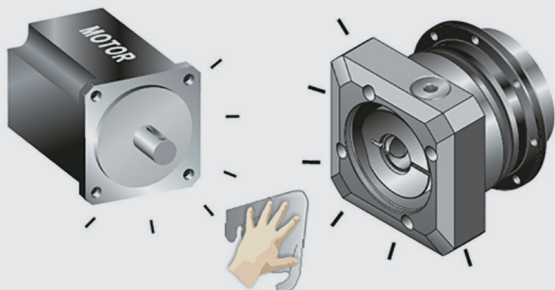
Tamaño reductor		Diámetro eje motor	Tornillo	Distancia entre caras planas	Par de apriete	
		(mm)	(mm)	(mm)	(Nm)	(In-lbs)
ADR047 ALR070	1 etapa	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
ADR064 ALR095	1 etapa	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
	2 etapas	≤ 11	M3 × 0,5P × 8L	2,5	2,1	19
ADR090 ALR110	1 etapa	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
	2 etapas	≤ 14	M4 × 0,7P × 12L	3	4,9	44
ADR110 ALR150	1 etapa	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
	2 etapas	≤ 19	M5 × 0,8P × 14L	4	9,8	87
ADR140 ALR190	1 etapa	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
	2 etapas	≤ 32	M6 × 1P × 16L	5	17	151
ADR200 ALR230	1 etapa	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709
	2 etapas	≤ 38	M8 × 1,25P × 20L	6	41	364
ADR255 ALR280	1 etapa	≤ 55	M12 × 1,75P × 30L	10	139	1232
	2 etapas	≤ 48	M10 × 1,5P × 25L	8	80	709

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

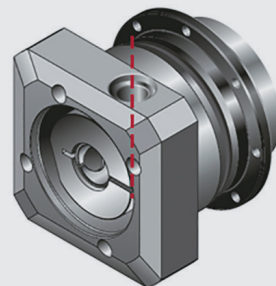
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AH

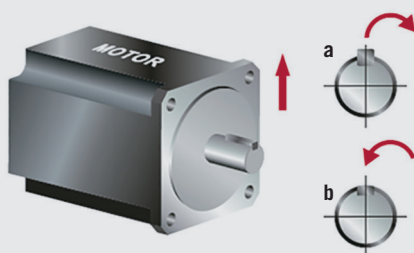
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor.
Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

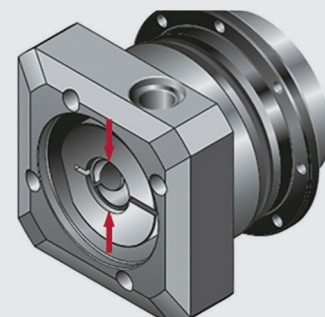
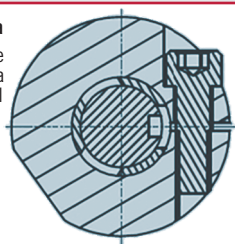


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

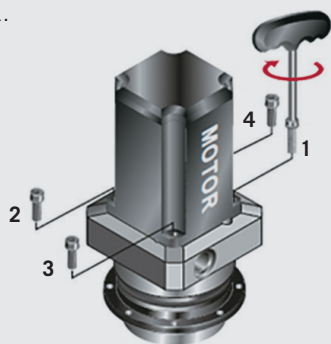


✓ Instalación correcta

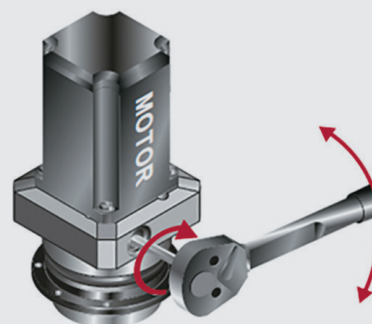
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



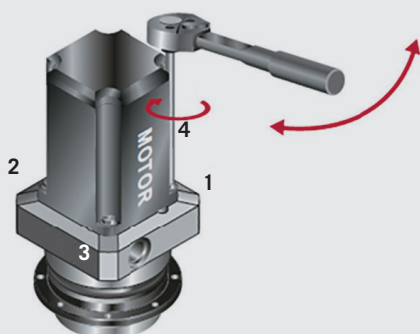
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



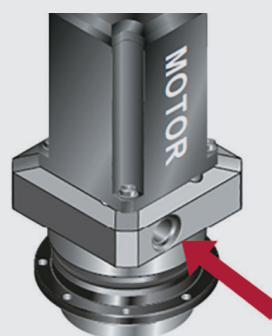
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AH

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

Tamaño reductor Ø (C3)		8	11	14	19	24	28	32	35	38	42	48	55	60
AH064	1 etapa	-	M5	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 etapas	M5	M5	M5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AH090	1 etapa	-	-	M6	M6	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 etapas	-	M5	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AH110	1 etapa	-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
	2 etapas	-	-	M6	M6	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
AH140	1 etapa	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	2 etapas	-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
AH200	1 etapa	-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	2 etapas	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
AH255	1 etapa	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16	-
	2 etapas	-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
AH285	1 etapa	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16	M16
	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-	-
AH335	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M16	M16	-
AH450	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	-	-	M12	M16	M16	M16

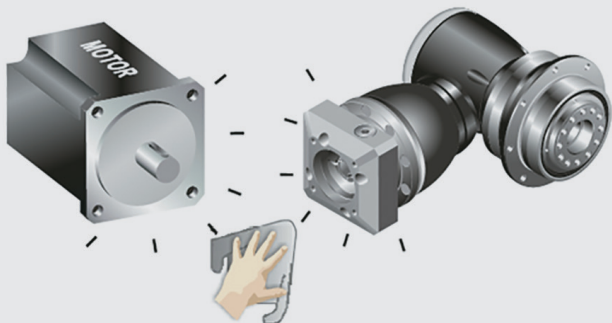
Tornillo	(mm)	M5 × 0,8P	M6 × 1P	M8 × 1,25P	M10 × 1,5P	M12 × 1,75P	M16 × 2P
Distancia entre caras planas	(mm)	4	5	6	8	10	14
Par de apriete	(Nm)	9,8	17	41	80	139	343
	(In-lbs)	87	151	364	709	1232	3038

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

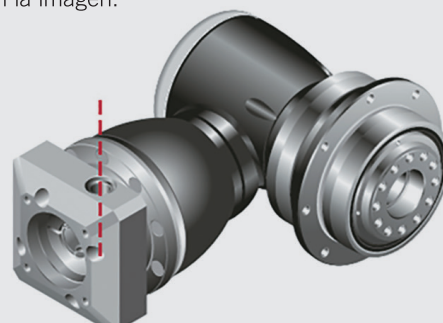
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AHK

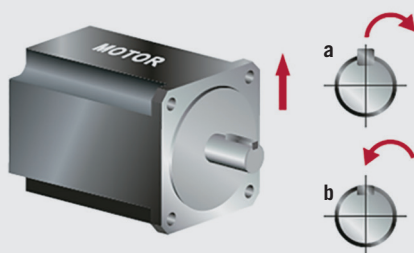
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor. Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

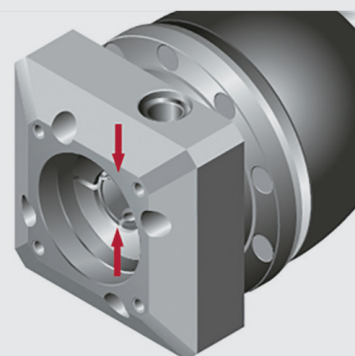
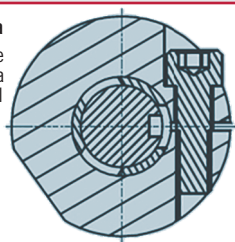


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

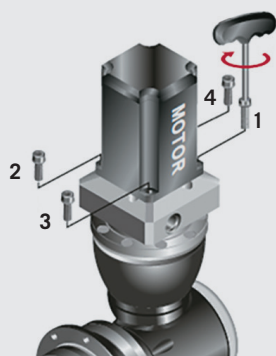


✓ Instalación correcta

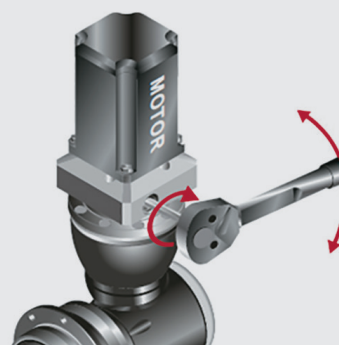
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



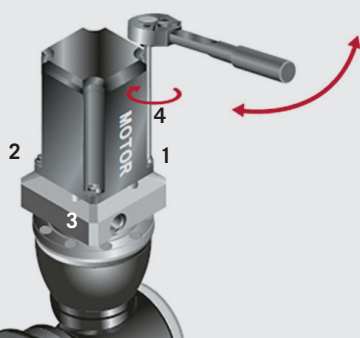
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



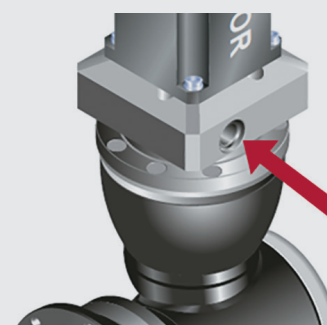
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES AHK**

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

Tamaño reductor Ø (C3)		8	11	14	19	24	28	32	35	38	42	48	55
AHK064	2 etapas	M5	M5	M5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AHK090		-	M5	M6	M6	-	-	-	-	-	-	-	-
AHK110		-	-	M6	M8	M10	-	-	-	-	-	-	-
AHK140		-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-
AHK200		-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-
AHK255		-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-
AHK285		-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-
AHK355		-	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M16	M16
AHKA285	3 etapas	-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-
AHKA355		-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-
AHKA450		-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16
AHKB090	3 etapas	M5	M5	M5	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AHKB110		-	M6	M6	M6	-	-	-	-	-	-	-	-
AHKB140		-	-	M8	M8	M10	-	-	-	-	-	-	-
AHKB200		-	-	-	M10	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-
AHKB255		-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-
AHKB285		-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-
AHKB355		-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-
AHK285	4 etapas	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-
AHK355		-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-
AHK450		-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	-	-	-

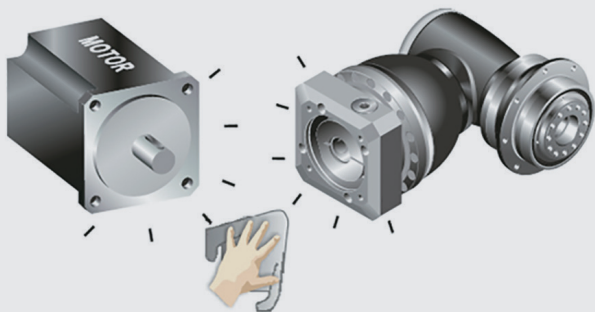
Tornillo	(mm)	M5 × 0,8P	M6 × 1P	M8 × 1,25P	M10 × 1,5P	M12 × 1,75P	M16 × 2P
Distancia entre caras planas	(mm)	4	5	6	8	10	14
Par de apriete	(Nm)	9,8	17	41	80	139	343
	(In-lbs)	87	151	364	709	1232	3038

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

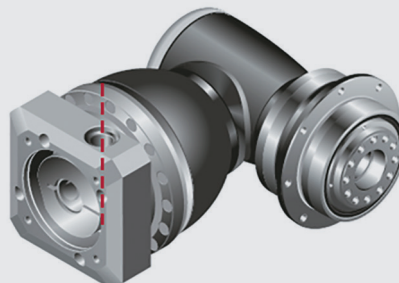
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AHKC

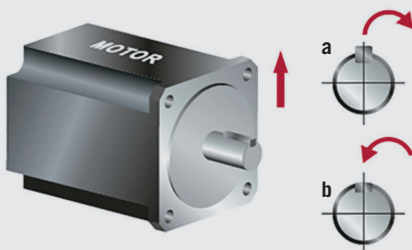
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor.
Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

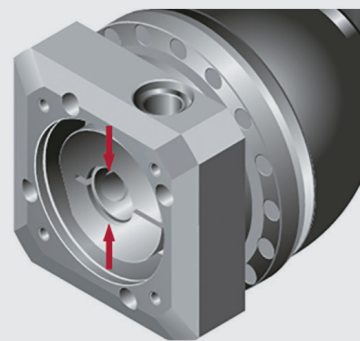
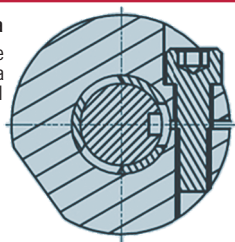


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

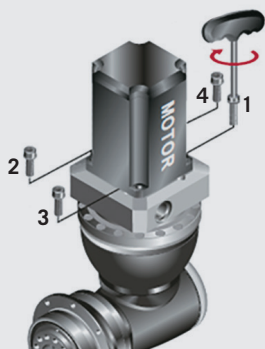


✓ Instalación correcta

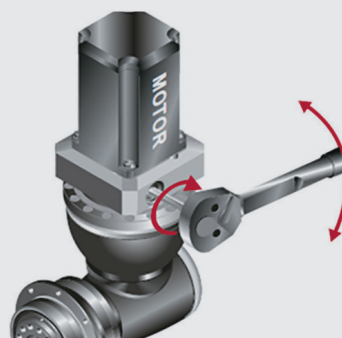
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



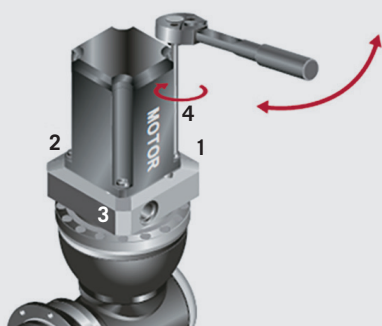
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



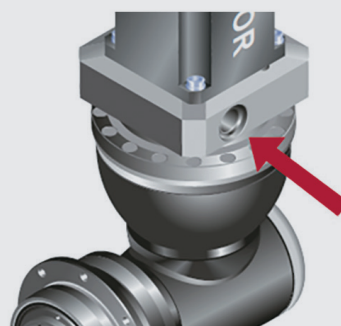
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES AHKC**

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

Tamaño reductor Ø (C3)		8	11	14	19	24	28	32	35	38	42	48	55	60
AHKC064	2 etapas	M5	M5	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AHKC090	2 etapas	-	M6	M6	M8	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
	3 etapas	M5	M5	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AHKC110	2 etapas	-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
	3 etapas	-	-	M6	M8	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
AHKC140	2 etapas	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	3 etapas	-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
AHKC200	2 etapas	-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	3 etapas	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
AHKC255	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16	-
	3 etapas	-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
AHKC285	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16	M16
	3 etapas	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-	-
AHKC335	3 etapas	-	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M16	M16	-
AHKC450	3 etapas	-	-	-	-	-	-	-	-	-	M12	M16	M16	M16

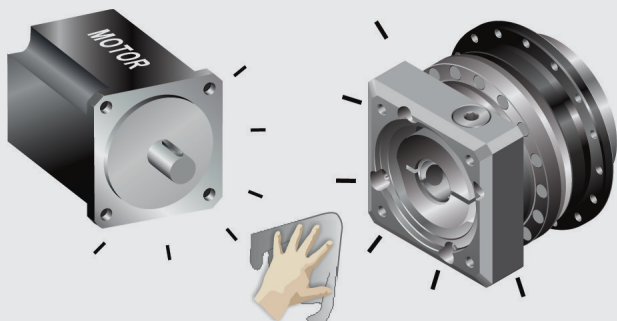
Tornillo	(mm)	M5 × 0,8P	M6 × 1P	M8 × 1,25P	M10 × 1,5P	M12 × 1,75P	M16 × 2P
Distancia entre caras planas	(mm)	4	5	6	8	10	14
Par de apriete	(Nm)	9,8	17	41	80	139	343
	(In-lbs)	87	151	364	709	1232	3038

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

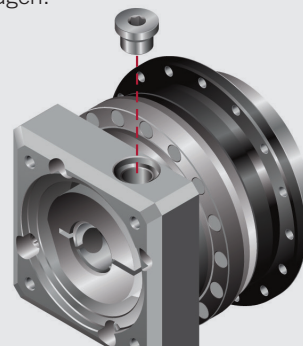
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES AP | APK

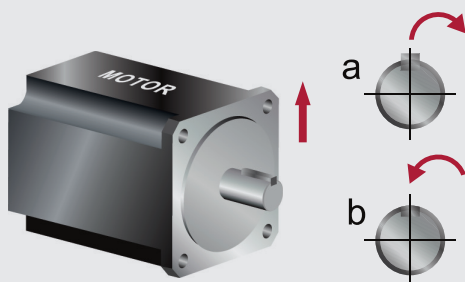
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor. Limpie la superficie de montaje.



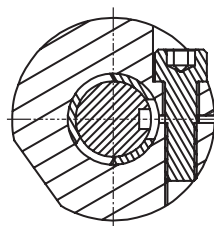
- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.



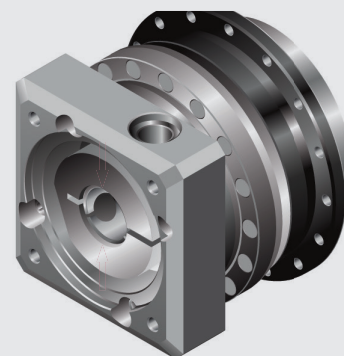
- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).



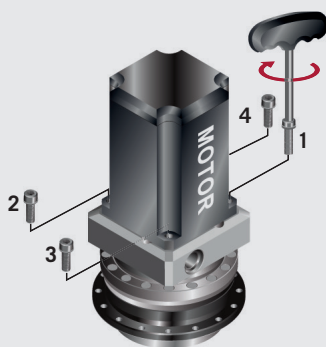
✓ **Instalación correcta**
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



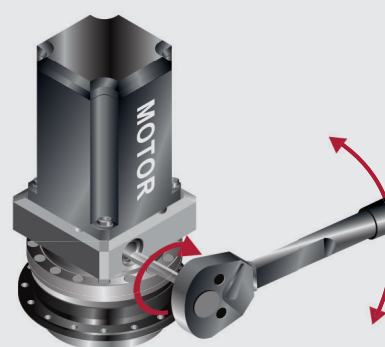
- 4.** Compruebe el diámetro del eje y coloque un buje en caso necesario.



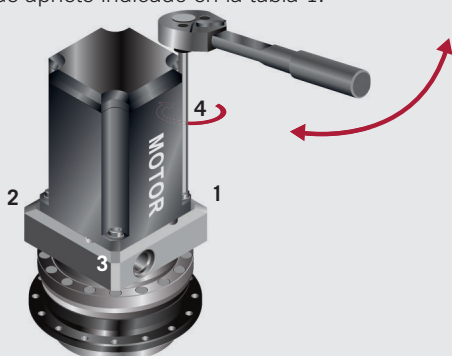
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



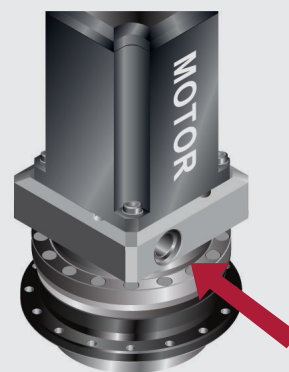
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES AP | APK**

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DE ACCESORIOS

Instale el piñón o la brida que necesita. Consulte la **tabla 2** para saber el par de apriete específico en el tornillo de fijación y aplicarlo con llave dinamométrica.

El diseño **Curvic** permite optimizar el descentramiento mediante los ángulos rotados.

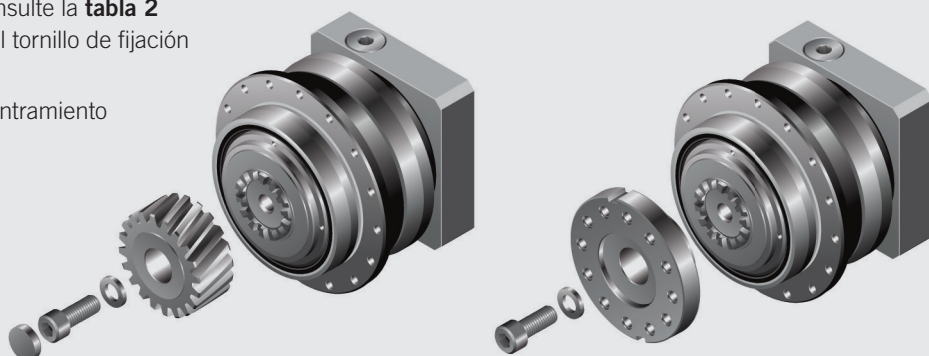


Tabla 1. **PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR**

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

Tabla 2. **PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO**

Modelo	Piñón / Brida Curvic	Ø (C3)	14	19	24	28	32	35	38	42	48	55	60
AP 110	M12	1 etapa	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
		2 etapas	-	M6	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
		3 etapas	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
AP 140	M16	1 etapa	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
		2 etapas	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
		3 etapas	-	M6	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
AP 200	M20	1 etapa	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-	-
		2 etapas	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
		3 etapas	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
AP 255	M24	1 etapa	-	-	-	-	-	-	-	M12	M16	M16	-
		2 etapas	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-	-
		3 etapas	-	-	-	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
AP 285	M30	1 etapa	-	-	-	-	-	-	-	-	M16	M16	M16
		2 etapas	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M16	-	-
		3 etapas	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	-	-
AP 355	M30	2 etapa	-	-	-	-	-	-	-	M12	M16	M16	-
		3 etapas	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M16	-	-
AP 450	M36	2 etapa	-	-	-	-	-	-	-	M12	M16	M16	-
		3 etapas	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M16	-	-

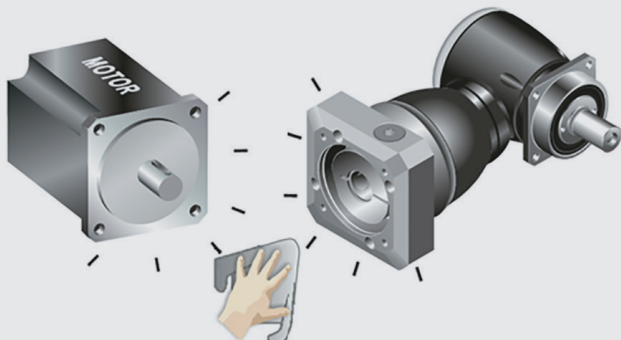
Tornillo	(mm)	M5 × 0,8P	M6 × 1P	M8 × 1,25P	M10 × 1,5P	M12 × 1,75P	M16 × 2P	M20 × 2,5P	M24 × 3P	M30 × 3,5P	M36 × 4P
Distancia entre caras planas	(mm)	4	5	6	8	10	14	17	19	22	27
Par de apriete	(Nm)	9,8	17	41	80	139	343	660	1.140	2.300	4.100
	(In-lbs)	87	151	364	709	1.232	3.038	5.846	10.098	20.372	36.316

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

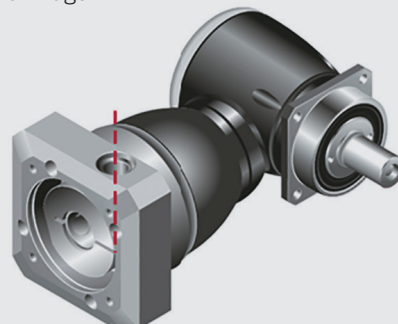
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES KF | KH

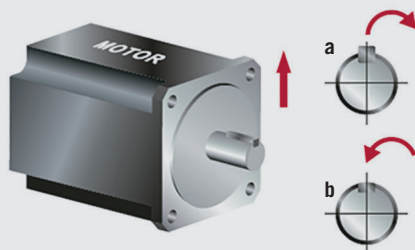
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor.
Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

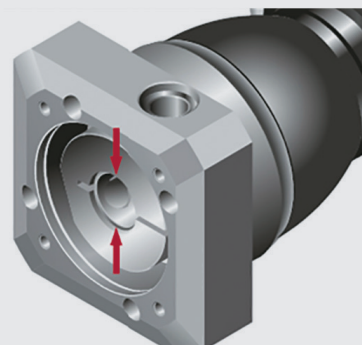
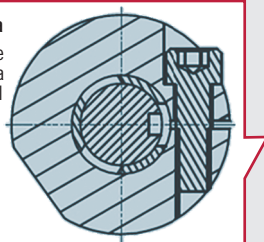


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

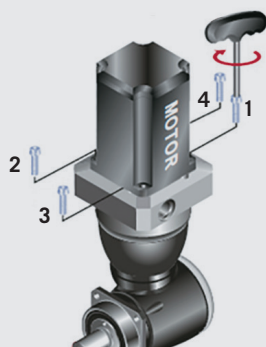


✓ Instalación correcta

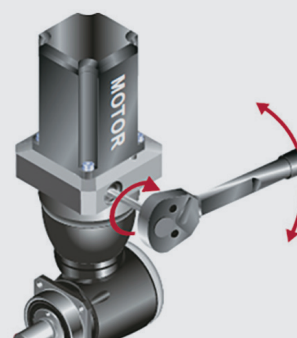
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



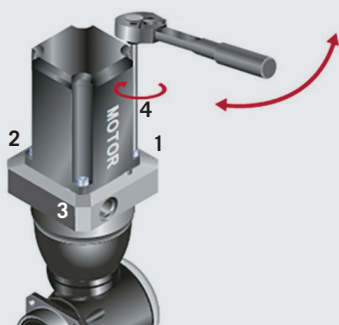
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



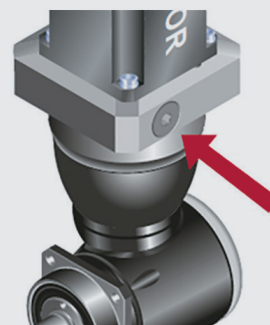
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. SERIES KF | KH

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

Tamaño reductor Ø (C3)		8	11	14	19	24	28	32	35	38	42	48	55	60
KF060 KH064	1 etapa	M5	M5	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 etapas	M5	M5	M5	-	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KF075 KH090	1 etapa	-	M5	M6	M6	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
	2 etapas	M5	M5	M5	M6	-	-	-	-	-	-	-	-	-
KF100 KH110	1 etapa	-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
	2 etapas	-	-	M6	M6	M10	-	-	-	-	-	-	-	-
KF140 KH140	1 etapa	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	2 etapas	-	-	-	M8	M10	M10	M10	M12	M12	-	-	-	-
KF180 KH200	1 etapa	-	-	-	-	-	-	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	2 etapas	-	-	-	-	M10	M10	M10	M12	M12	M12	M16	-	-
KF210 KH255	1 etapa	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16	-
	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16-	-
KF240 KH285	1 etapa	-	-	-	-	-	-	-M10	M12	M12	M12	M16	-	-
	2 etapas	-	-	-	-	-	-	-	M12	M12	M12	M16	M16	M16

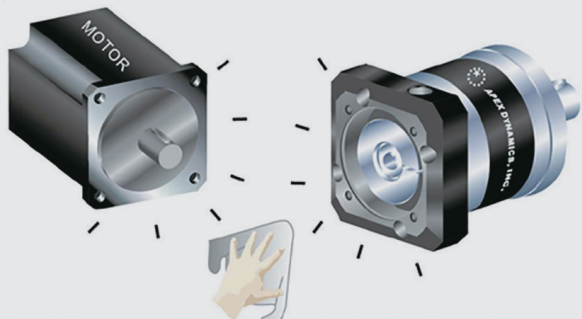
Tornillo	(mm)	M5 × 0,8P	M6 × 1P	M8 × 1,25P	M10 × 1,5P	M12 × 1,75P	M16 × 2P
Distancia entre caras planas	(mm)	4	5	6	8	10	14
Par de apriete	(Nm)	9,8	17	41	80	139	343
	(In-lbs)	87	151	364	709	1232	3038

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

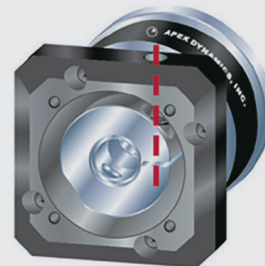
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES PII** | PAII / PEII / PGII / PSII / PDII / PLII

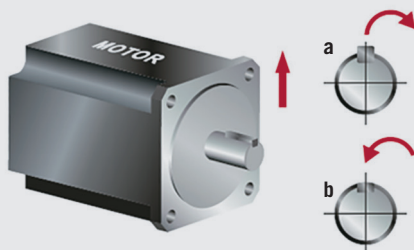
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor.
Limpie la superficie de montaje.



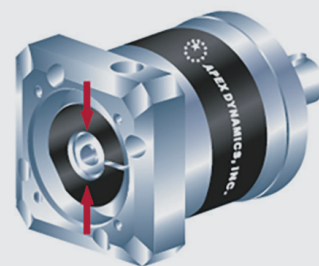
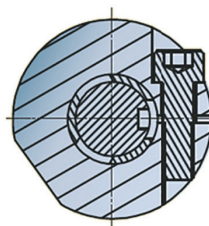
- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.



- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

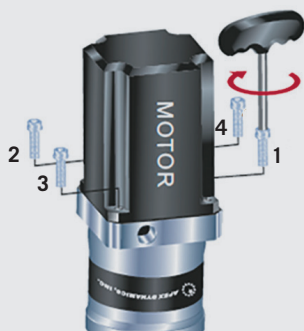


✓ **Instalación correcta**
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.

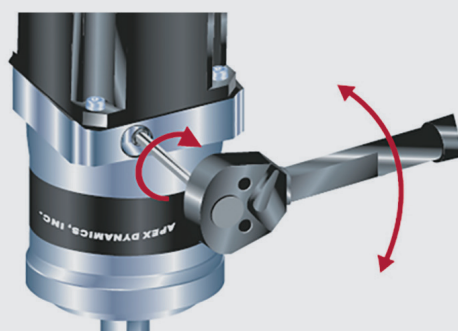


- 4.** Compruebe el diámetro del eje y coloque un buje en caso necesario.

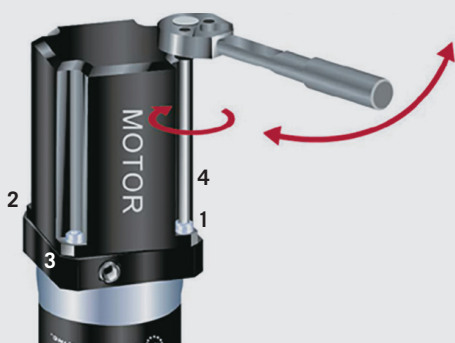
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES PII** | PAII / PEII / PGII / PSII / PDII / PLII

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

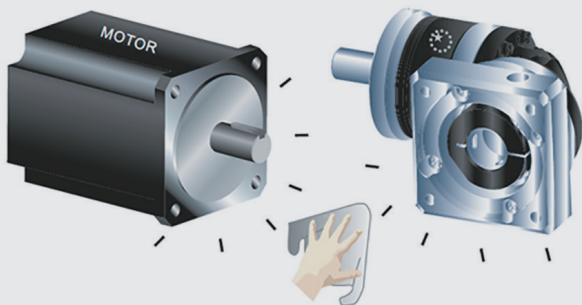
Tamaño reductor		Diámetro eje motor	Tornillo	Distancia entre caras planas	Par de apriete	
		(mm)	(mm)	(mm)	(Nm)	(In-lbs)
PEII 050 PGII 040 PSII A	PAII 042 PDII 053	C3 ≤ 8	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 11	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 14	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
PEII 070 PGII 060 PSII B	PAII 060 PDII 064 PLII 070	C3 ≤ 8	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 11	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 14	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
PEII 090 PGII 080 PSII C	PAII 090 PDII 090 PLII 090	C3 ≤ 14	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 24	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 28	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
PEII 120 PGII 120 PSII D	PAII 115 PDII 110 PLII 120	C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 24	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 28	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 32	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 35	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 38	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
PEII 155 PGII 160 PSII E	PAII 142	C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 24	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 28	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 32	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 35	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 38	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 42	M12 × 1,75P × 35L	10	139	1232

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

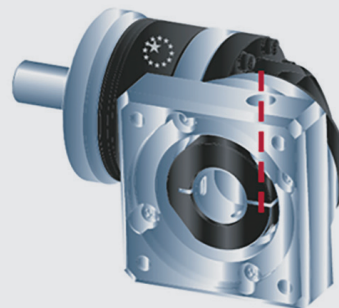
Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.

INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES PIIR** | PAIR / PEIR / PGIR / PSIR / PDIR / PLIR

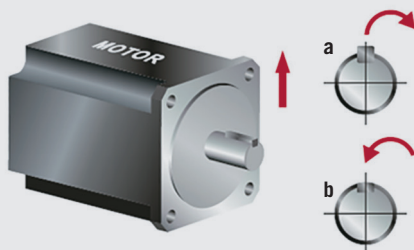
- 1.** Compruebe las medidas del motor y del reductor. Limpie la superficie de montaje.



- 2.** Extraiga el tornillo de la brida del reductor y rote el anillo de sujeción, orientándolo en posición vertical, tal y como se indica en la imagen.

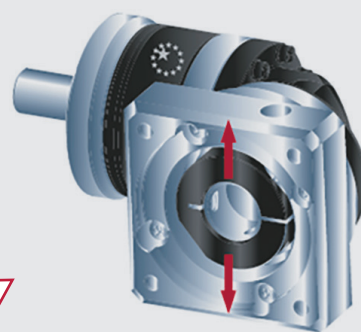
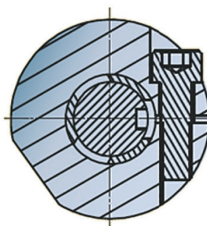


- 3.** a) Extraer la chaveta.
b) Montar chaveta equilibradora (no suministrada por APEX).

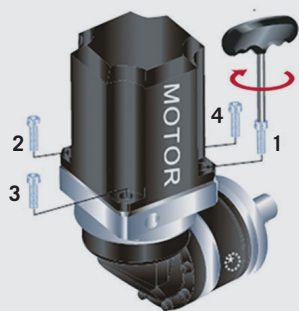


✓ Instalación correcta

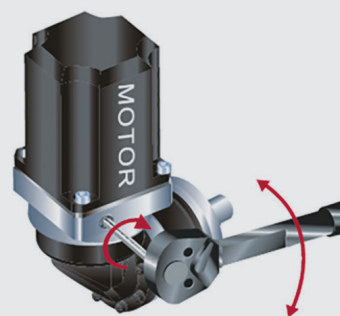
Si el motor dispone de eje cortado, sitúe la apertura del adaptador encima del corte del eje, y el tornillo del acoplamiento, en perpendicular al plano.



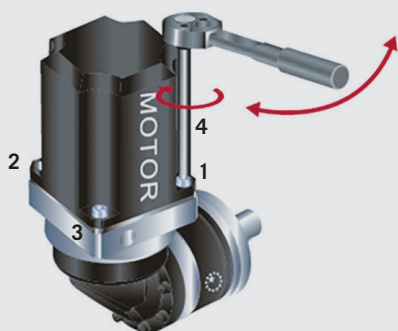
- 5.** En posición vertical, introduzca los tornillos de montaje con su arandela. Fíjelos a un 5% del par de apriete indicado en la tabla 1.



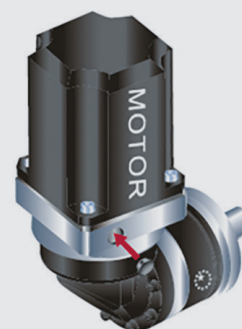
- 6.** Apriete el anillo de sujeción mediante el tornillo de fijación, según el par indicado en la tabla 2.



- 7.** Apriete los tornillos de fijación según el orden marcado, y con el par de apriete indicado en la tabla 1.



- 8.** Coloque de nuevo el tornillo en la brida del reductor.



INSTRUCCIONES DE MONTAJE DEL MOTOR. **SERIES PIIR** | PAIR / PEIR / PGIR / PSIIR / PDIIR / PLIIR

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA LOS TORNILLOS DE ANCLAJE DEL MOTOR

Tornillo	Distancia entre caras planas	Dureza 8.8 Par de apriete		Dureza 10.9 Par de apriete		Dureza 12.9 Par de apriete	
	(mm)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)	(Nm)	(In-lbs)
M3 × 0,5P	2,5	1,3	12	1,8	16	2,1	19
M4 × 0,7P	3	3	27	4,1	37	4,9	44
M5 × 0,8P	4	6,1	55	8,2	73	9,8	87
M6 × 1P	5	11	98	14	124	17	151
M8 × 1,25P	6	25	222	34	302	41	364
M10 × 1,5P	8	49	434	67	594	80	709
M12 × 1,75P	10	85	753	116	1028	139	1232
M14 × 2P	12	137	1214	186	1648	223	1976
M16 × 2P	14	210	1860	286	2534	343	3038

PAR DE APRIETE RECOMENDADO PARA EL TORNILLO DEL ACOPLAMIENTO

Tamaño reductor		Diámetro eje motor	Tornillo	Distancia entre caras planas	Par de apriete	
		(mm)	(mm)	(mm)	(Nm)	(In-lbs)
PEIR 050 PGIR 040 PSIIR A	PAIR 042 PDIIR 053	C3 ≤ 8	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 11	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 14	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
PEIR 070 PGIR 060 PSIIR B	PAIR 060 PDIIR 064 PLIIR 070	C3 ≤ 8	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 11	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 14	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
PEIR 090 PGIR 080 PSIIR C	PAIR 090 PDIIR 090 PLIIR 090	C3 ≤ 14	M5 × 0,8P × 16L	4	9,8	87
		C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 24	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 28	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
PEIR 120 PGIR 120 PSIIR D	PAIR 115 PDIIR 110 PLIIR 120	C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 24	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 28	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 32	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 35	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 38	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
PEIR 155 PGIR 160 PSIIR E	PAIR 142	C3 ≤ 19	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 24	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 28	M8 × 1,25P × 25L	6	41	364
		C3 ≤ 32	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 35	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 38	M10 × 1,5P × 30L	8	80	709
		C3 ≤ 42	M12 × 1,75P × 35L	10	139	1232

Nota: Los pares soportados son superiores a los valores mostrados arriba.

Los tornillos pueden ser fijados con un 20% más de par para aumentar el par soportado.