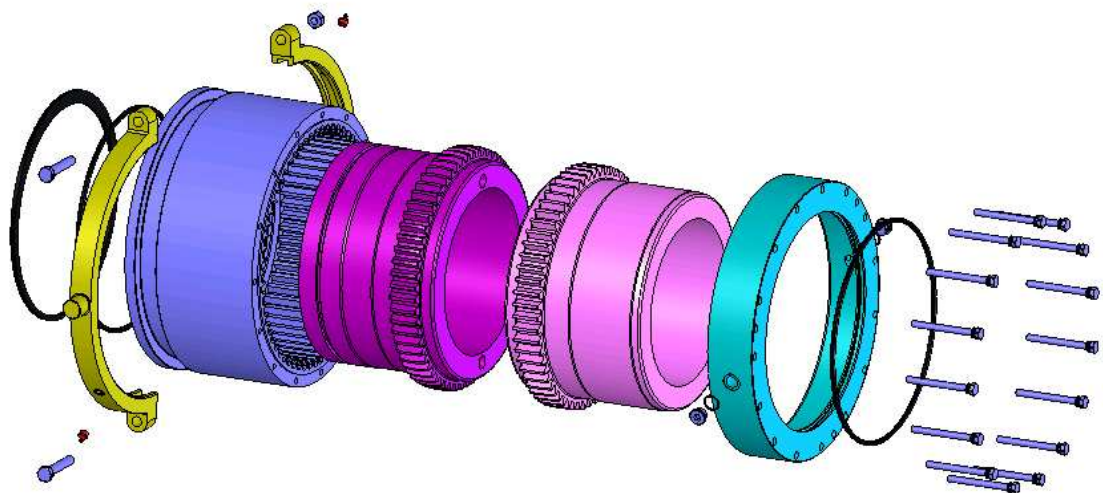
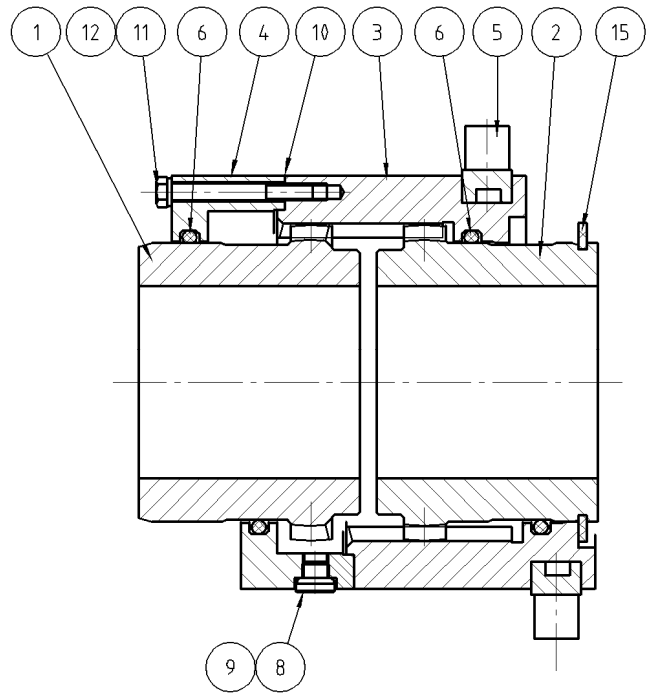


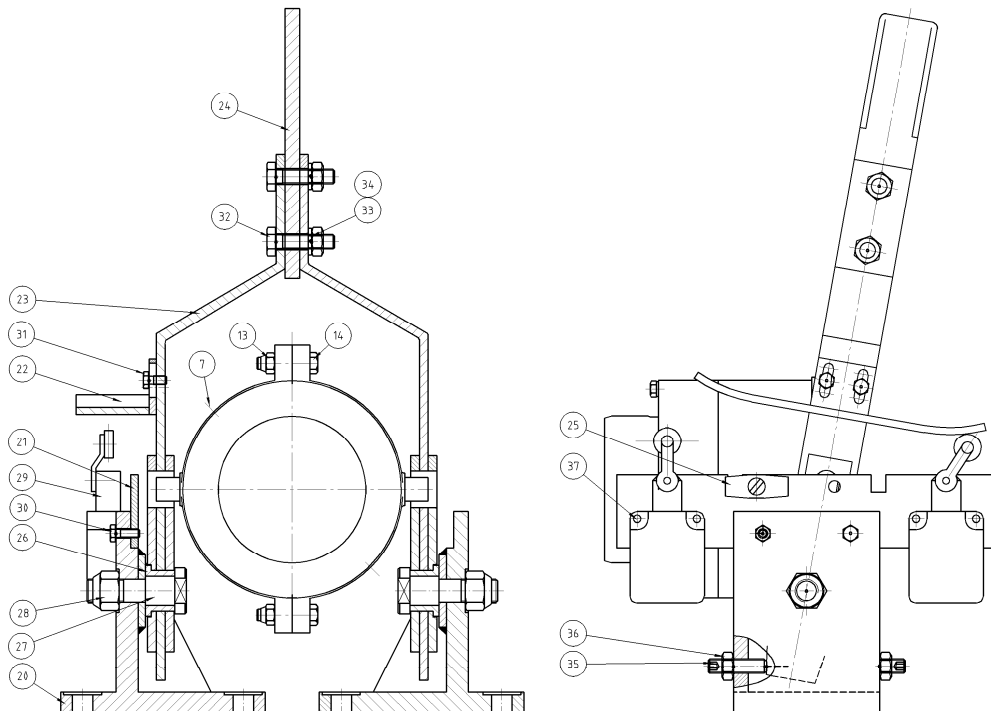
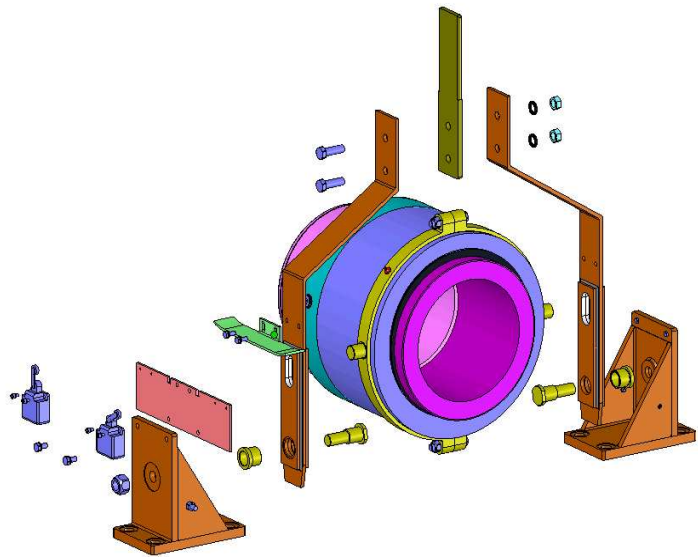
Instrukcja montażu i konserwacji
Rozłączanie sprzęgła MTES przy pomocy dźwigni
(rozmiary MTES 42-280)

Oznaczenie:

- 1) Piasta (strona silnika)
- 2) Piasta (strona napędzana)
- 3) Tuleja
- 4) Pokrywa
- 5) Pierścień
- 6) Pierścień O-ring
- 7) Smarownicza
- 8) Uszczelka
- 9) Korek olejowy
- 10) Uszczelka papierowa
- 11) Śruba
- 12) Podkładka
- 13) Nakrętka samoczynnie zabezpieczana
- 14) Śruba
- 15) Pierścień osadczy sprężynujący



- 20) Ramię wsporcze
- 21) Płyta wsporcza
- 22) Blok ślizgowy
- 23) Ramię dźwigni
- 24) Dźwignia
rozłączania
sprzęgła
- 25) Kłódka
- 26) Tuleja
- 27) Śruba
- 28) Nakrętka
samoczynnie
zabezpieczana
- 29) Wyłącznik
- 30) Śruba
- 31) Śruba
- 32) Śruba
- 33) Nakrętka
- 34) Podkładka
- 35) Śruba
- 36) Nakrętka
- 37) Śruba



Tel: (+34) 943 690054 Faks: (+34) 943 690295

INSTRUKCJA: Rozłączanie sprzęgła MTES przy pomocy dźwigni.
Data. Kwiecień-04 / Wersja 0

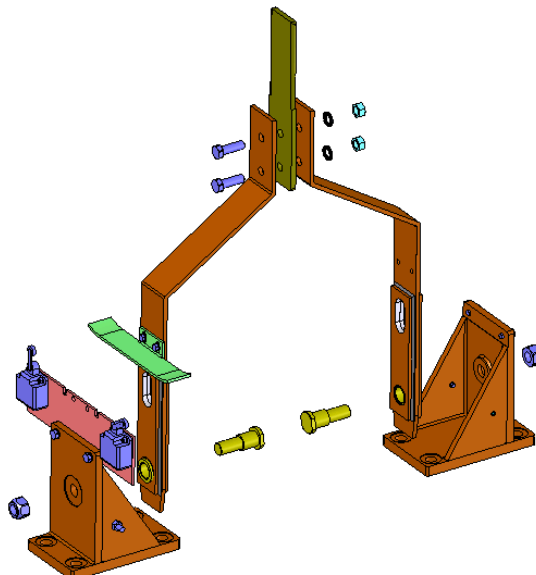
0. Przygotowanie do montażu.

Sprzęgła zębate należy przechowywać w atmosferze niekorozyjnej. Powierzchnie obrobione, szczególnie otwory powinny być zawsze zabezpieczone preparatem antykorozyjnym. Jeśli sprzęgło jest składowane, musi być ono zabezpieczone przed korozją. Jeśli sprzęgło musi być składowane dłużej niż 6 miesięcy, zaleca się zdemontować pierścienie O-ring. Zaleca się ich przechowywanie w atmosferze wolnej od ozonu.

- 0.1. Przed zamontowaniem sprzęgła na wały należy usunąć z otworów wszelkie preparaty antykorozyjne. **WAŻNE: SPRZĘGŁA ZĘBATE SĄ CZĘŚCIAMI WIRUJĄCYMI, KTÓRE STWARZAJĄ POTENCJALNE NIEBEZPIECZEŃSTWO. NALEŻY ZAWSZE STOSOWAĆ ODPOWIEDNIE OSŁONY, ABY ZABEZPIECZYĆ PERSONEL PRZED WYPADKAMI ZGODNIE Z OBOWIĄZUJĄCYMI PRZEPISAMI BEZPIECZEŃSTWA.**
- 0.2. **WAŻNE:** Unikać wszelkich uszkodzeń sprzęgła przed jego zamontowaniem, szczególnie jego systemu zazębienia.
- 0.3. Podczas manipulowania sprzęgłem należy zawsze unikać wszelkich jego uszkodzeń a szczególnie jego systemu zazębienia.

1. Montaż

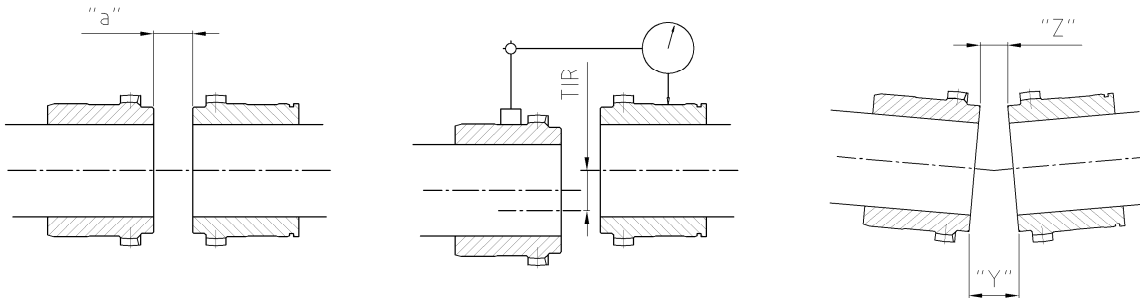
- 1.1. Zdemontować dźwignię, jak pokazano poniżej.



- 1.2. Sprawdzić, czy wszystkie części są czyste. Sprzęgła są dostarczane w stanie zabezpieczonym smarem ochronnym a **nie** smarem roboczym. Przed

zamontowaniem sprzęgła jego uzębienie musi być oczyszczone z oleju lub smaru ochronnego.

- 1.3. Sprawdzić, czy średnice otworów i wałów są zgodne z rysunkiem.
- 1.4. Oczyszczyć wały i otwory rozpuszczalnikiem.
- 1.5. Przed zamontowaniem piasty (2) należy zainstalować tuleję (3) i pokrywę (4).
- 1.6. Zamontować piasty (1,2) na stosownych wałach. Powierzchnie czołowe piasty oraz powierzchnie czołowe wału muszą znajdować się w jednej płaszczyźnie.
- 1.7. Wyosiować sprzęgło, ustawiając obie połówki sprzęgła w jednej osi bez przesunięć osiowych, kątowych i promieniowych. Tolerancje osiowania powinny zawierać się w granicach podanych w tabeli 1,2. Dokładność osiowania zależy od prędkości obrotowej.
- 1.8. Użyć czujnika mikrometrycznego lub przyrządu laserowego.



Rozmiar sprzęgła	Prędkość obrotowa obr/min									
	0 – 250		250 – 500		500 – 1000		1000 – 2000		2000 – 4000	
	Maksymalna różnica między skrajnymi wskazaniami czujnika (mm)	Y-Z (mm)	Maksymalna różnica między skrajnymi wskazaniami czujnika (mm)	Y-Z (mm)	Maksymalna różnica między skrajnymi wskazaniami czujnika (mm)	Y-Z (mm)	Maksymalna różnica między skrajnymi wskazaniami czujnika (mm)	Y-Z (mm)	Maksymalna różnica między skrajnymi wskazaniami czujnika (mm)	Y-Z (mm)
42-90	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,25	0,15	0,20	0,08	0,10
100-185	0,5	0,6	0,5	0,6	0,25	0,35	0,15	0,20	0,08	0,10
205-260	0,90	1,00	0,50	0,75	0,25	0,35	0,15	0,20	-	-

RÓŻNICA MIĘDZY SKRAJNYMI WSKAZANIAMI CZUJNIKA: Różnica między skrajnymi wskazaniami czujnika.

Tabela 1.

Rozmiar sprzęgła	a (mm)
MTES-42	6±1
MTES-55	6±1
MTES-70	6±2
MTES-90	8±2
MTES-100	8±2
MTES-125	8±2
MTES-145	10±2

Rozmiar sprzęgła	a (mm)
MTES-165	10±3
MTES-185	10±3
MTES-205	12±3
MTES-230	12±3
MTES-260	12±3
MTES-280	16±3

Tabela 2.



SPRZĘGŁA I ELEMENTY PRZENOSZENIA NAPEŁDU

- 1.9. Nałożyć ręcznie około 70 % smaru do przestrzeni między piastą i tuleją zębatą. Po zamontowaniu, pozostałe 30% smaru należy wtłoczyć do otworów smarnych kołnierza. Patrz tabela 3.

Rozmiar sprzęgła	Ilość (Kg)
MTES-42	0,04
MTES-55	0,05
MTES-70	0,14
MTES-90	0,2
MTES-100	0,24
MTES-125	0,33
MTES-145	0,45

Rozmiar sprzęgła	Ilość (Kg)
MTES-165	0,8
MTES-185	1
MTES-205	1,2
MTES-230	1,4
MTES-260	2,7
MTES-280	3

Ilość smaru na jedno sprzęgło.
Tabela 3.

- 1.10. Dokręć śruby (11) zgodnie z wartościami podanymi w tabeli 4.

Rozmiar sprzęgła	Moment obrotowy dokręcenia na sucho (Nm)
MTES-42	5
MTES-55	8
MTES-70	8
MTES-90	20
MTES-100	20
MTES-125	20
MTES-145	20

Rozmiar sprzęgła	Moment obrotowy dokręcenia na sucho (Nm)
MTES-165	40
MTES-185	40
MTES-205	40
MTES-230	40
MTES-260	40
MTES-280	70

W przypadku nasmarowania śrub olejem należy zmniejszyć te wartości o około 20%. **NIE STOSOWAĆ MOLYCOTE.**
Tabela 4.

- 1.11. Usunąć korki zaślepiające (8,9) na tulejach (3) i wtłoczyć pozostałe 30% smaru.
1.12. Wtłoczyć smar przez smarowniczkę (7) zainstalowaną na pierścieniu miedzianym (5).
1.13. Zamontować ramiona wsporcze (20) oraz ramiona dźwigni (23).
1.14. Wyregulować blok ślizgowy (22) i przełączniki (29).
1.15. Ostatecznie zablokować ramię dźwigni (23) kłódką (25).



SPRZĘGŁA I ELEMENTY PRZENOSZENIA NAPEĘDU

2. Konserwacja i przegląd.

Co 3000 godzin pracy lub maksymalnie raz do roku. W przypadku potrzeby stosowania dłuższych okresów należy skontaktować się z nami. Napełnić ponownie sprzęgło smarem, zobacz 1.9.

3. Demontaż.

Co 8000 godzin pracy lub maksymalnie raz na dwa lata.

- 3.1. Przed przesunięciem tulei (3) należy oczyścić z rdzy i brudu powierzchnie piasty blisko pierścieni O-ring i uszczelnień (6).
- 3.2. Wykręć śruby (11).
- 3.3. Usunąć piasty (1,2).
- 3.4. Kontrola zębów i uszczelnienia.
- 3.5. Kontrola osiowania.
- 3.6. Użyć, w razie potrzeby, nowego smaru. Do oczyszczenia sprzęgła ze starego smaru można użyć oleju o niskiej lepkości.

4. Zalecane środki smarne.

- 4.1. Wymieniać smar, co 12 miesięcy. 70% smaru należy nałożyć ręcznie a resztę przez smarowniczkę (9).
- 4.2. Nałożenie nadmiernej ilości smaru może spowodować uszkodzenie sprzęgła.
- 4.3. Zalecane ilości napełniania smaru podano w tabeli 5.

<i>Producent</i>	<i>Smar</i>
Castrol-Tribol	Castrol 3020/1000-1
Cepso-Krafft	KEP 1
Fina	Ceran GEP-0
Klüber	Klüberplex GE 11-680
Esso-Exxon-Mobil	Mobilith SHC 460
	Mobilgrease XTC
	Mobiltemp SHC 460 specjal
Shell	Albida GC1
Texaco	Couplig grease Multifak 0/1
Verkol	Verkol 320-1 Grado 1

Tabela 5.

Raport dotyczący zmiany: R01 zgodnie z ANP000189 firmy Jaure. 2008 przez IFS.



**SPRZĘGŁA
I ELEMENTY PRZENOSZENIA
NAPĘDU**

Aby otrzymać więcej informacji proszę się skontaktować z:

*JAURE, S.A.
Ernio Bidea s/nº
20150 ZIZURKIL
HISZPANIA
Tel: +34 943 690054
Faks: +34 943 690295
email: sales.dep@jaure.com*

7

JAURE, S.A. ERNIO BIDEA, S/N 20150 ZIZURKIL (Guipúzcoa) - HISZPANIA
Tel: (+34) 943 690054 Faks: (+34) 943 690295

INSTRUKCJA: Rozłączanie sprzęgła MTES przy pomocy dźwigni.
Data. Kwiecień-04 / Wersja 0

