

SERVICE - INFO



LUK suosittelee, että vauhtipyörä koneistetaan aina kytkimen vaihdon yhteydessä

Vauhtipyörän kulutuspinta ja kytkimen painelevyn pinta on uutena tasainen valurautapinta (+/- 0,01 mm tasoeroilla). Kun kytkintä käytetään, valuraudan pinnan kulumisaste vaihtelee kytkimen eri osissa, mikä aiheuttaa huomattavaa epätasaisuutta ja usein myös syviä halkeamia. Painelevyn ja vauhtipyörän kulutuspinnan toistuva lämpeneminen ja sitä seuraava jäähtyminen, jota tapahtuu aina kun kytkin luistaa käytön aikana, aiheuttaa lisäksi sen, että vauhtipyörän pinta muuttuu kovaksi ja lasittuneeksi. Tällöin vauhtipyörän kulutuspinnan kitka heikkenee.



Vaikka käytetty vauhtipyörä näyttäisikin aivan tasaiselta, se kannattaa aina koneistaa ja tällä tavalla poistaa siitä kova pinta, jolloin saadaan taas hyvä kitka.

Vauhtipyörää koneistettaessa on huomioitava valmistajan antamat toleranssit. Lisäksi on tärkeää, että saman verran vähennetään myös vauhtipyörässä olevista asetelman kiinnityspinoista.



Traktorin kytkimen levyihin käytettävä kitkamateriaali on suunniteltu kytkimen ja vauhtipyörän väliin puristettuna tarjoamaan riittävän pidon, jotta moottorin vääntövoima siirtyy voimansiirron kautta täyskuormitusstilassa oleviin vetopyöriin traktorin ollessa paikoillaan. Tämä onnistuu vain, jos vauhtipyörän ja painelevyn pinnat ovat hyvässä kunnossa.

LuK Aftermarket Service UK Ltd.
Holme Lacy Road, Rotherwas
HR2 6LA Hereford · The United Kingdom
Phone: +44 1432 264264 · Fax +44 1432 275146
e-mail: LuK-AS.uk.pm@schaeffler.com
A Member of the Schaeffler Group



SERVICE - INFO



LUK rekommenderar att svänghjulet alltid bearbetas vid kopplingsbyte.

Svänghjulets slitbana och kopplingens tryckplatta har en plan yta av gjutjärn när den är ny ($\pm 0,01$ mm). När kopplingen används varierar graden av slitage på gjutjärnsytan från en del av kopplingen till en annan, vilket orsakar stora ojämnheter och även djupa sprickor. Upprepad uppvärmning och efterföljande kylning av tryckplatta och slitbana, som uppstår när kopplingen glider under drift, gör också att svänghjulets yta blir hård och glaserad. Friktionen på svänghjulets slitbana minskar då.



Även om svänghjulet ser helt plant ut, bör det alltid bearbetas och på så sätt avlägsna den hårda ytan, vilket återställer god friktion.



Vid bearbetningen av svänghjulet måste tillverkarens angivna toleranser följas, det är emellertid viktigt att lika mycket tas bort från kopplingens fästytor.

Friktionsmaterialet som används för tryckplattor är konstruerat för att ge tillräckligt grepp när det pressas mellan kopplingen och svänghjulet, för att överföra motorens vridmoment genom växellådan till de fullt belastade drivhjulen då traktorn står stilla. Detta kan endast uppnås om svänghjulet och tryckplattan har god kontakt med varandra.

LuK Aftermarket Service UK Ltd.
Holme Lacy Road, Rotherwas
HR2 6LA Hereford · The United Kingdom
Phone: +44 1432 264264 · Fax +44 1432 275146
e-mail: LuK-AS.uk.pm@schaeffler.com
A Member of the Schaeffler Group

