



## Onderhouds- en inloopinstructies voor platenslipkoppelingen.

**K92; K92/4; K92E; K92/4E;  
K90; K90/4; K94/1;  
K96; K96/4; FK96; FK96/4; EFK96; EFK96/4; PFK96; PFK96/4;  
EK97/4; EFK97/4**

Platenslipkoppelingen zijn koppelbehoudende slipkoppelingen die nodig zijn bij het accelereren van grote massa's, zoals vliegwielen. Tijdens de aanloofphase slijt de koppeling, waardoor de opgenomen energie omgezet wordt in warmte. Ook bij blokkade wordt het gehele vermogen dat ontstaan is door wrijving omgezet in warmte.

Omdat vanwege de inbouwruimte maar een beperkte bouwgroote en massa mogelijk is, warmt de koppeling zeer snel op. De opgeslagen warmte moet via het oppervlak afgevoerd worden, het afkoelen neemt daardoor veel tijd in beslag.

De reactie- en slijtijd bij deze koppelingen is zeer beperkt. Dit moet ook wel: de koppeling zou anders door oververhitting defect raken. In platenslipkoppelingen werken veer-belaste oppervlakken op frictievoeringen. De wrijvingscoëfficiënt en de uitgeoefende drukkracht bepalen de maximaal overdraagbare koppel.

### **1. Onderhoudsinstructies**

Voor het in gebruik stellen én na lange stilstand moet de werking van de platenslipkoppeling eerst gecontroleerd en ontlast worden.

#### **Opmerking:**

Koppelingen die lange tijd niet gebruikt zijn, zijn blootgesteld aan weersinvloeden (vochtigheid/temperatuur). Dit kan tot gevolg hebben dat het frictiemateriaal vastkleeft of blijft plakken, waardoor er een verandering van de koppelingsafstelling plaatsvindt. Daarom moeten platenslipkoppelingen na elke lange stilstand ontlast worden en in ontlaste toestand kort doorgeslijpt laten worden.

---



# Technical Information

WALTERSCHEID

## Drive Line Systems

### Series K92

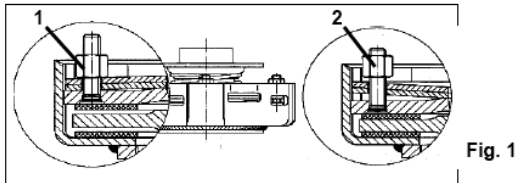


Fig. 1

### Series K96; K97

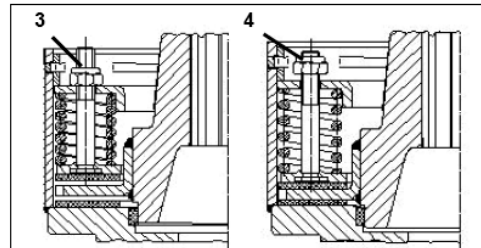


Fig. 2

1. Moeren gelijkmatig aandraaien (Fig. 1/1 of Fig. 2/3) waardoor slipplaten en instelring ontlast worden;
2. Koppeling doordraaien zodat eventueel de vastzittende slipplaten vrij komen;
3. Moeren terugdraaien tot aan het einde (Fig. 1/2 of Fig. 2/4). De koppeling is nu gebruiksklaar.

### Series K90; K94/1

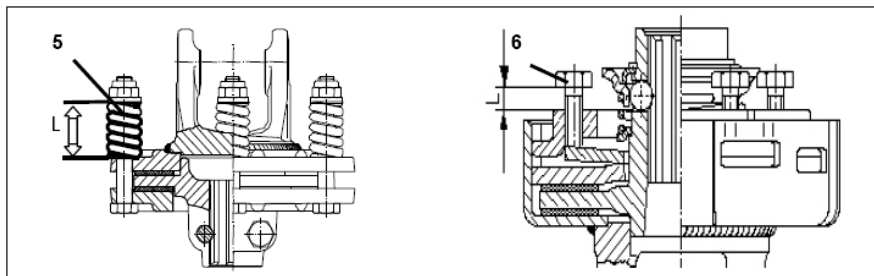


Fig. 3

- a) Meet maat "L" op van de drukveer (Fig. 3/5) of van de stelbout (Fig. 3/6);
  - b) Draai moeren of bouten los om de koppeling te ontlasten;
  - c) Draai de koppeling door zodat eventueel de vastzittende slipplaten vrij komen;
  - d) Moeren of bouten weer tot maat "L" vastdraaien. De koppeling is nu gebruiksklaar.
-



# Technical Information

## Drive Line Systems



### **2. Inloopinstructies.**

Bij platenslipkoppelingen waarvan het frictiemateriaal vernieuwd is of waarvan de koppelingen uit individuele onderdelen zijn samengesteld, dient men de inloopprocedure te volgen. Na in gebruik name van de koppeling moet deze eenmalig inlopen om het maximale koppel te bereiken.

Werk tijdens de inlooptijd niet op maximaal vermogen om oververhitting van de koppeling tegen te gaan. Zodra de behuizing van de koppeling afgekoeld is tot een handwarme temperatuur, is de koppeling gereed voor gebruik.

#### **Waarschuwing!**

Wanneer de koppeling oververhit raakt, eerst laten afkoelen tot een handwarme temperatuur voordat deze opnieuw belast wordt.

#### **Opmerking**

De frictieplaten moeten schoon en vetvrij zijn!

---