

# Інструкція з експлуатації дискових фрикційних муфт

## 1. ПРИЗНАЧЕННЯ

Дискові фрикційні муфти сільгоспмашин призначені для **обмеження можливих перевантажень** при роботі і **для обмеження піків крутного моменту**, що виникають при запуску сільгоспмашин, обладнаних маховиками або роторами, які мають значну інерцію (жатки, ґрунтофрези, кормозмішувачі, мульчувачі, прес-підбирачі).

При запуску сільгоспмашини крутний момент на відомому валу зростає поступово, і прямо залежить від сили притискання фрикційних дисків. В момент включення, муфта пробуксовує через велику різницю кутових швидкостей веденого і ведучого валів. В процесі розгону різниця поступово зменшується до нуля. Це дозволяє з'єднувати вали плавно, без ударів під навантаженням і зі значною початковою різницею їх кутових швидкостей.

## 2. УМОВИ ЕКСПЛУАТАЦІЇ

Фрикційна муфта встановлюється з боку сільгоспмашини і зазвичай у поєднанні з обгінною муфтою, яка усуває негативні піки крутного моменту при зупинці.

Фрикційні муфти забезпечують захист обладнання від поломок, шляхом роз'єднання обертових елементів передачі, **тільки при правильній роботі - обов'язкової пробуксовці під час включення на мінімальних обертах протягом 2-3 секунд.**

Матеріал фрикційних дисків може вступати в хімічну реакцію з поверхнями металевих дисків, створюючи ефект залипання. Тому після закінчення сезону робіт необхідно **знизити тиск на фрикційні диски** (послабити пружини), а перед початком робіт **тиск пружини необхідно відновити.** У період тривалого простою слід **зберігати муфту в сухому місці.**

Якщо значення тарування муфти перевищує встановлене значення сільгоспмашини, то необхідно провести регулювання муфти під потрібне (див.п.4). При цьому, після регулювання користувач бере на себе всю відповідальність за подальшу функціональність фрикційної муфти.

## 3. ТЕХНІЧНІ ХАРАКТЕРИСТИКИ

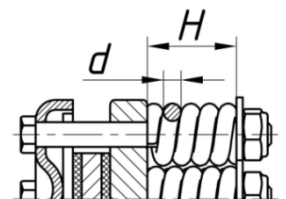
Типорозмір	Тарований крутний момент, Н·м	Тип муфти	Тип профілю отвору втулки
1	900	під хрестовину	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> " - Z6; 1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> " - Z21;
2	1200		D8x32x38
3	1500	під хрестовину; універсальна	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> " - Z6; 1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> " - Z21; 1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " - Z6; 1 <sup>3</sup> / <sub>4</sub> " - Z20;
4	2000		D8x32x38
5	2500	під хрестовину	1 <sup>3</sup> / <sub>8</sub> " - Z6

## 4. РЕГУЛЮВАННЯ

Для компенсації природного зносу фрикційних дисків і збереження початкових значень тарування після тривалого простою, **тиск пружини необхідно відновлювати**, тобто проводити операцію тарування. Дану операцію необхідно проводити на спеціалізованих підприємствах або налаштовувати самостійно, безпосередньо під роботу машини, не перевищуючи значення тарування встановлене виробником машини.

Для перевірки правильної роботи фрикційної муфти, необхідно запустити вал відбору потужності на мінімальних обертах, щоб муфта пробуксовала 2-3 секунди. **Тривала пробуксовка призводить до нагріву муфти до високих температур і пошкодження фрикційних дисків.** Якщо пробуксовки не відбувається, необхідно провести повторне регулювання.

Регулювання здійснюється шляхом зміни зусилля стиснення гвинтових пружин (висоти  $H \pm 0,5$  мм) за допомогою гайок. Для зменшення часу пробуксовки необхідно піджати пружини гайками, а для збільшення - послабити.



**Якщо після регулювання, пружини максимально стиснені і при цьому відбувається пробуксовка більше 2-3 секунди, то муфта даного типорозміру не може бути використана в роботі, і слід вибрати наступний типорозмір з більшим крутним моментом (див. табл).**