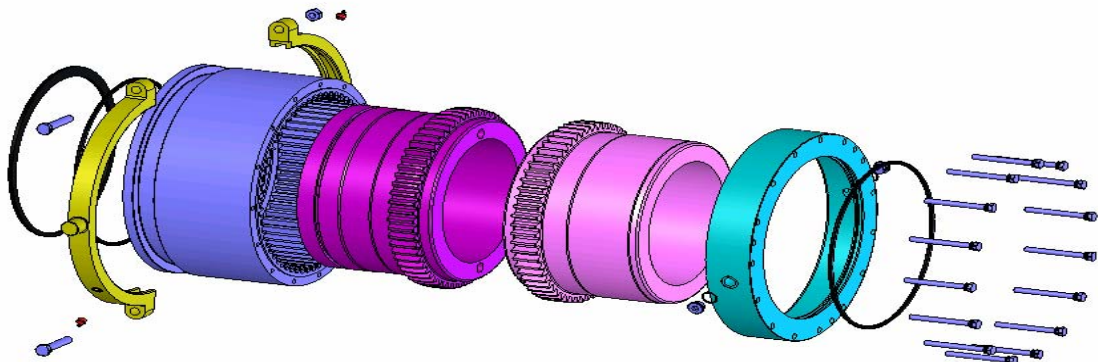
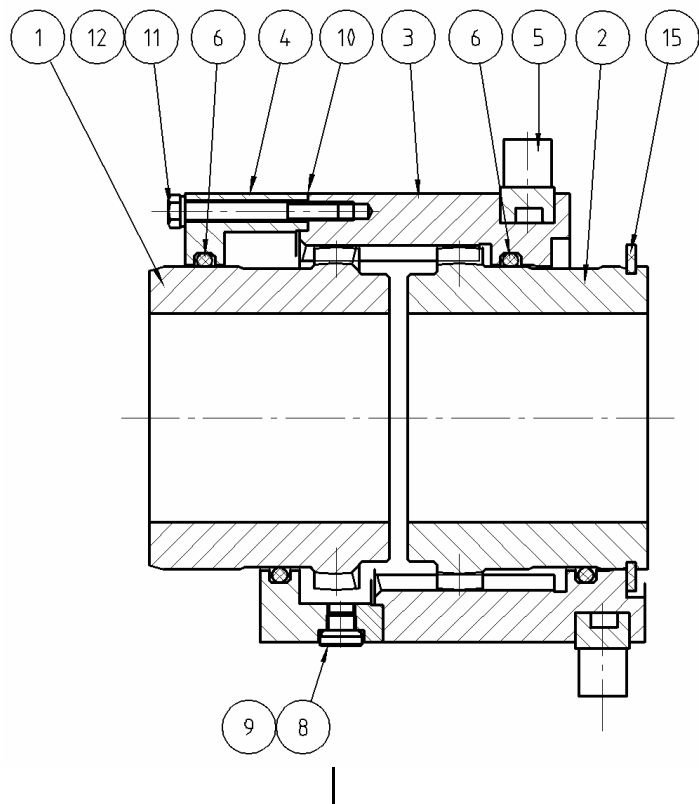


**Руководство по монтажу и техническому
обслуживанию
разъединительных муфт MTES с рычагом
выключения
(MTES размеры 42-280)**

Обозначени:

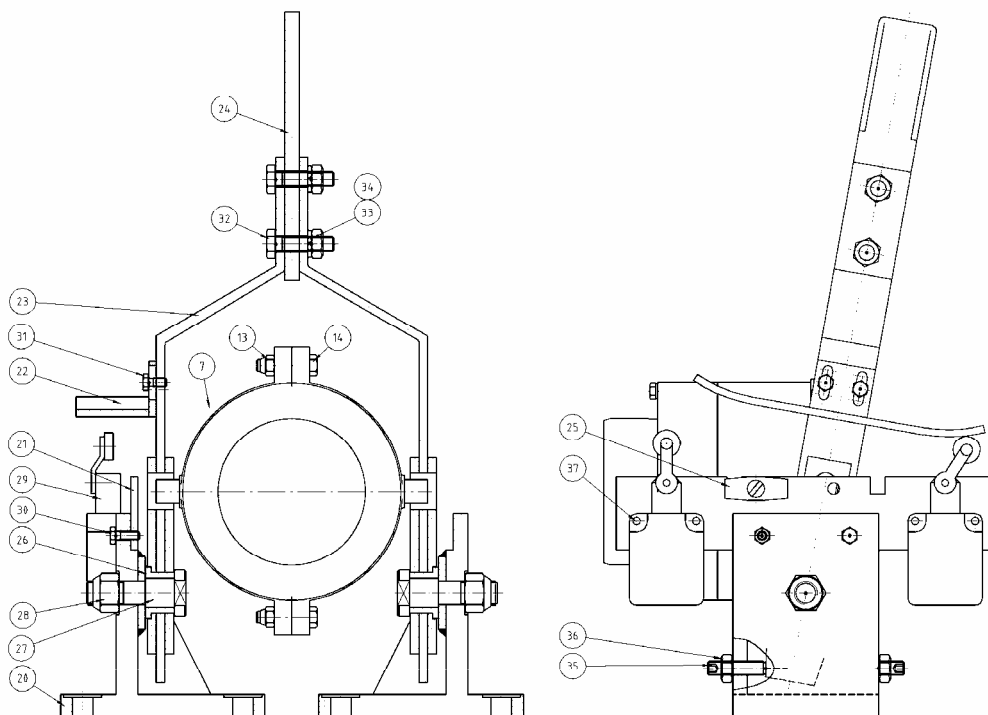
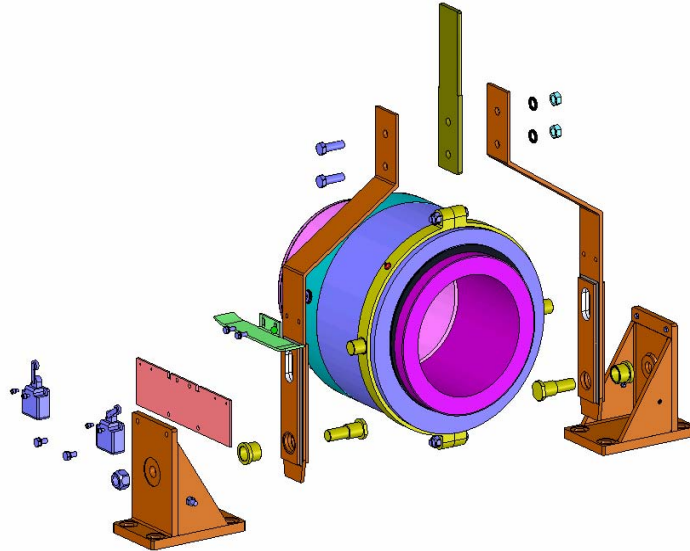
- 1) Втулка (ведущая сторона)
- 2) Втулка (ведомая сторона)
- 3) Трубка
- 4) Крышка
- 5) Кольцо
- 6) Кольцевой уплотнитель
- 7) Смазочное устройство
- 8) Уплотнитель
- 9) Смазочная крышка
- 10) Бумажный уплотнитель
- 11) Винт
- 12) Шайба
- 13) Контргайка
- 14) Винт
- 15) Кольцо Зегера





МУФТЫ И ЭЛЕМЕНТЫ ТРАНСМИССИИ

- 20) Плечо опоры
- 21) Плита опоры
- 22) Ползун
- 23) Плечо рычага
- 24) Рычаг выключения
- 25) Фиксатор
- 26) Патрон
- 27) Болт
- 28) Контргайка
- 29) Переключатель
- 30) Винт
- 31) Винт
- 32) Винт
- 33) Гайка
- 34) Шайба
- 35) Винт
- 36) Гайка
- 37) Винт



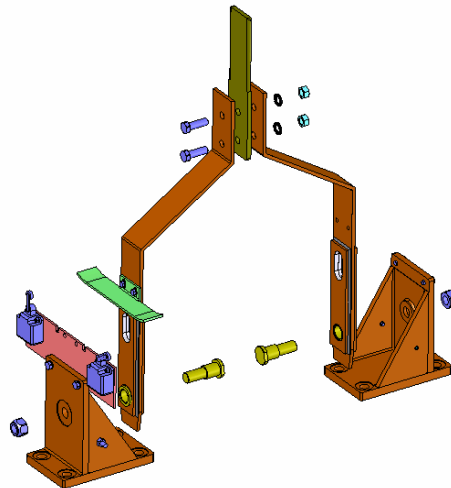
0. Подготовка к монтажу.

Зубчатые муфты следует предохранять от коррозии. Механически обработанные поверхности, в частности, отверстия, должны быть защищены от коррозии. При длительном хранении следует нанести противокоррозионную защиту. При хранении муфт более 6 месяцев рекомендуется вынуть кольцевые уплотнители из посадочных мест и хранить их в местах без присутствия озона.

- 0.1. При установке муфты на вал удалить всю противокоррозионную защиту из отверстий. **ВНИМАНИЕ: ЗУБЧАТЫЕ МУФТЫ ЯВЛЯЮТСЯ ПОТЕНЦИАЛЬНО ОПАСНЫМИ ВРАЩАЮЩИМИСЯ ДЕТАЛЯМИ. ВО ИЗБЕЖАНИЕ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ ОБЯЗАТЕЛЬНО ИСПОЛЬЗОВАТЬ ИНДИВИДУАЛЬНЫЕ СРЕДСТВА ЗАЩИТЫ И СЛЕДОВАТЬ ДЕЙСТВУЮЩИМ НОРМАМ БЕЗОПАСНОСТИ**
- 0.2. **ВНИМАНИЕ:** Перед монтажом муфты избегать повреждения муфты, особенно зубьев.
- 0.3. Также следует избегать повреждения муфты, особенно зубьев во время монтажа.

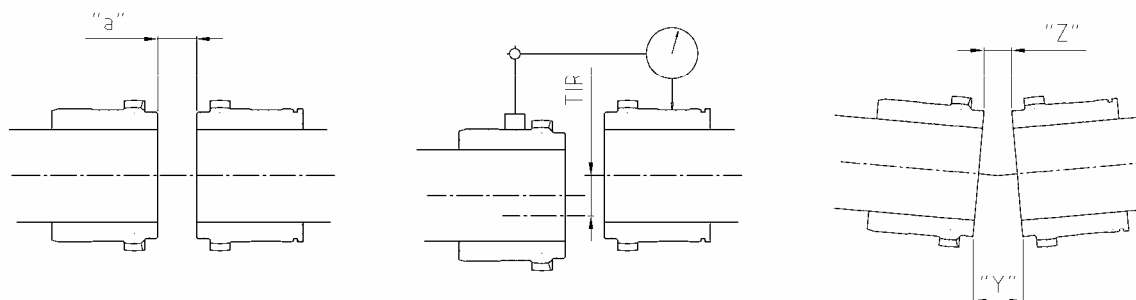
1. Монтаж

- 1.1. Снять рычаг, как это показано ниже.



- 1.2. Проверить чистоту всех деталей. Муфты поставляются с защитной, а не с рабочей смазкой. Необходимо очистить от масла или защитной смазки зубья.
- 1.3. Проверить размеры отверстий и вала и их соответствие чертежам.

- 1.4. Растворителем очистить валы и отверстия.
- 1.5. Установить трубку (3) и крышку(4), после этого установить втулку (2).
- 1.6. Установить втулки (1,2) на соответствующих валах. Стороны втулок должны находиться напротив конца вала.
- 1.7. Отрегулировать муфту по осевому, угловому и радиальному смещению. Допуски должны быть в пределах величин, указанных в табл. 1,2. Точность соосности зависит от скорости вращения.
- 1.8. Использовать индикатор часового типа или лазерный прибор.



Размер муфты	Частота вращения, об/мин									
	0 – 250		250 – 500		500 – 1000		1000 – 2000		2000 – 4000	
	TIRmax (мм)	Y-Z (мм)	TIRmax (мм)	Y-Z (мм)	TIRmax (мм)	Y-Z (мм)	TIRmax (мм)	Y-Z (мм)	TIRmax (мм)	Y-Z (мм)
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	-	-

TIR: Показания индикатора.

Таблица 1.

Размер муфты	“а”
	(мм)
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

Размер муфты	“а”
	(мм)
MTES-165	10±3
MTES-185	10±3
MTES-205	12±3
MTES-230	12±3
MTES-260	12±3
MTES-280	16±3

Таблица 2.

- 1.9. 70 % смазки нанести на зубья, втулки и прилегающие участки. После монтажа дополнить оставшиеся 30% смазки с помощью насоса через смазочные отверстия фланца. См. таблицу 3.



МУФТЫ И ЭЛЕМЕНТЫ ТРАНСМИССИИ

Типоразмер муфты	Масса (кг)
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

Типоразмер муфты	Масса (кг)
MTES-165	0.8
MTES-185	1
MTES-205	1.2
MTES-230	1.4
MTES-260	2.7
MTES-280	3

Количество для муфт в полной комплектации.
Таблица 3.

1.10. Затянуть болты (11) согласно значениям таблицы 4.

Типоразмер муфты	Крутящий момент для сухой смазки, в Нм.
MTES-42	5
MTES-55	8
MTES-70	8
MTES-90	20
MTES-100	20
MTES-125	20
MTES-145	20

Типоразмер муфты	Крутящий момент для сухой смазки, в Нм.
MTES-165	40
MTES-185	40
MTES-205	40
MTES-230	40
MTES-260	40
MTES-280	70

При нанесении смазки также на болты, уменьшите табличные значения на 20%. **НЕ ИСПОЛЬЗОВАТЬ ДИСУЛЬФИД-МОЛИБДЕН**
Таблица 4.

1.11. Снять крышки (8, 9) с трубок (3) и ввести насосом оставшиеся 30% смазки.

1.12. Нанести смазку на подшипник через смазочное устройство (7), установленное на медном кольце (5).

1.13. Монтировать плечо опоры (20) и плечи рычага (23).

1.14. Отрегулировать ползун (22) и переключатели (29).

1.15. Зафиксировать плечо рычага (23) фиксатором (25).

2. Техническое обслуживание и проверка.

Через каждые 3000 часов работы или не позднее, чем через 1 год. При меньшей частоте технического обслуживания свяжитесь с производителем. Наполнить смазкой посадочное место, см. 1.9



МУФТЫ И ЭЛЕМЕНТЫ ТРАНСМИССИИ

3. Демонтаж.

Через каждые 8000 часов работы или не позднее, чем через 2 года.

- 3.1. Перед тем, как снять трубку (3), очистить поверхности втулки рядом с кольцевыми уплотнителями.
- 3.2. Снять болты (11).
- 3.3. Снять втулки (1,2).
- 3.4. Проверить целостность зубьев и пломбу.
- 3.5. Выверить соосность.
- 3.6. При необходимости использовать новую смазку и уплотнители. Для удаления с муфты остатков старой смазки можно использовать масло более низкой вязкости.

4. Рекомендуемые смазочные материалы.

- 4.1. Смазка должна меняться каждые 12 месяцев. 70 % наносится вручную на зубья, оставшаяся часть вводится через смазочное устройство (9).
- 4.2. Излишек смазочного материала может вызвать повреждение оборудования.
- 4.3. Рекомендуемые смазочные материалы см. в табл. 5.

<i>Производитель</i>	<i>Смазочный материал</i>
Castrol-Tribol	Castrol 3020/1000-1
Cepsa-Krafft	KEP 1
Fina	Ceran GEP-0
Klüber	Klüberplex GE 11-680
Esso-Exxon-Mobil	Mobilith SHC 460
	Mobilgrease XTC
	Mobiltemp SHC 460 special
Shell	Albida GC1
Texaco	Grasa de Acoplamiento Multifak 0/1
Verkol	Verkol 320-1 Grado 1

Таблица 5.

Регистрация изменений: Изменения R01 согласно ANP000189 2008 IFS.



МУФТЫ И ЭЛЕМЕНТЫ ТРАНСМИССИИ

Для получения дополнительной информации свяжитесь с:

JAURE, S.A.

Ernio Bidea s/nº

20150 ZIZURKIL

ИСПАНИЯ

Тел.: +34 943 690054

Факс: +34 943 690295

Электронная почта: sales.dep@jaure.com