

Prüf- und Richtgerät für Kupplungsscheiben

Art. Nr. 400 0006 10

Anwendung/Fahrzeugtyp:

PKW/NKW/Traktoren mit Kupplungsscheiben bis 295 mm Durchmesser.

Lieferumfang:

- ① Meßuhr 400 0006 11
- ② Verlängerung 400 0006 12
- ③ Tastschuh 400 0006 13
- ④ U-Winkel
- ⑤ Konen
- ⑥ Spannmutter
- ⑦ Richtgabel

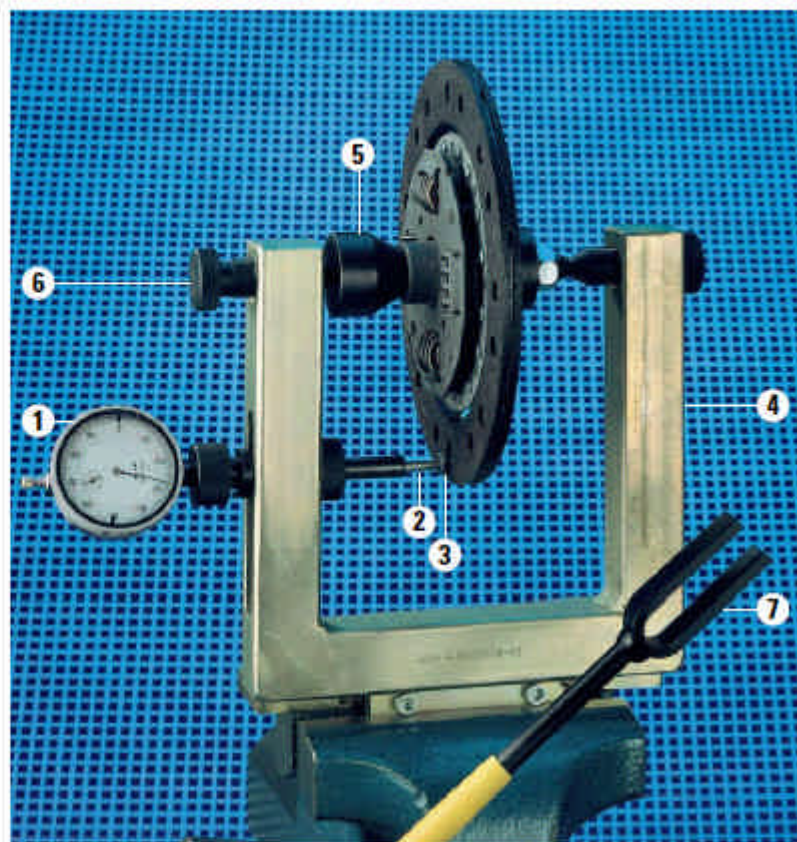
Handhabungshinweise:

Störursachen im Kupplungssystem, die durch zu hohen Seitenschlag der Kupplungsscheibe hervorgerufen werden, lassen sich durch die Verwendung dieses Prüf- und Richtgerätes vor der Montage der Kupplungsscheibe ausschließen. Jede Kupplungsscheibe wird nach der Fertigung einer Überprüfung unterzogen, jedoch läßt sich ein zu hoher Seitenschlag, bedingt durch falsche Handhabung auf dem Transportweg, nicht grundsätzlich ausschließen.

Aus diesem Grund ist die Überprüfung und das eventuell erforderliche Richten zwingend durchzuführen. Der erforderliche geringe Zeitaufwand gehört zum Umfang einer fachgerechten Kupplungsreparatur und kann dem Kunden in Rechnung gestellt werden.

Der U-förmige Winkel ④ des Meßgerätes, der zur Aufnahme der Kupplungsscheibenlagerung und der Meßuhr ① dient, ist zur wahlweisen Befestigung im Schraubstock oder durch Schrauben an der Werkbank vorgesehen. Die waagrecht angeordnete Platte mit den Schraubenbohrungen wird hierbei zur Montage an der Werkbankkante verwendet. Durch die Befestigung der Meßuhr ① in einem Langloch, läßt sich diese variabel auf den Durchmesser der Kupplungsscheibe fixieren.

Die Aufnahme der Kupplungsscheibe erfolgt über die beiden Konen ⑤, die in die Nabe der Kupplungsscheibe eingesetzt werden. Fixiert werden die Konen ⑤ über zwei Spannmutter ⑥ in einem



Gewindebolzen, der in die obere Bohrung des Winkels ④ eingesetzt wird.

Bei der Prüfung der Kupplungsscheibe auf Seitenschlag darf der Maximalwert von 0,5 mm nicht überschritten werden !

Die Skala der Meßuhr ① ist für einen Meßbereich von 0-10 mm ausgelegt. Nach dem Einspannen der Kupplungsscheibe ist die Skala der Meßuhr ① einzustellen.

Das Ausrichten der Meßuhr ① erfolgt in zwei Schritten.

1. Durch Lösen der Spannmutter läßt sich die Meßuhr ① in axialer Richtung verschieben. Hierdurch erfolgt die Einstellung der kleinen Millimeter-Skala auf den Nullpunkt.

2. Die Nullstellung der großen Skala (Zehntel-Millimeter-Einteilung) wird durch Drehen des äußeren Ringes

erreicht. Der Nullpunkt wird hierbei durch die Zeigerstellung der Meßuhr ① vorgegeben. Über den Tastschuh ③, der am Außendurchmesser des Kupplungsbelages angelegt wird, kann durch Drehen der Kupplungsscheibe das entsprechende Maß auf der Meßskala der Meßuhr ① abgelesen werden.

Bei Toleranzüberschreitungen des Maximalwertes von 0,5 mm, ist ein Nachjustieren der Kupplungsscheibe erforderlich. Die Korrektur eventuell vorhandener Toleranzüberschreitungen erfolgt durch das Ansetzen der Richtgabel ⑦ am Kupplungsbelag und den damit verbundenen Segmentblechen der Kupplungsscheibe.