

**REVISIE DRUKGROEPEN GFT..****INHOUD**

Speciaal gereedschap	blz. 2
Algemeen	blz. 4
Uitbouwen	blz. 5
Demontieren	blz. 5
Controleren van de onderdelen	blz. 9
Monteren	blz. 10
Inbouwen	blz. 14

**Technische gegevens**

Zie hiervoor de betreffende drukgroep.

## SPECIAAL GEREEDSCHAP

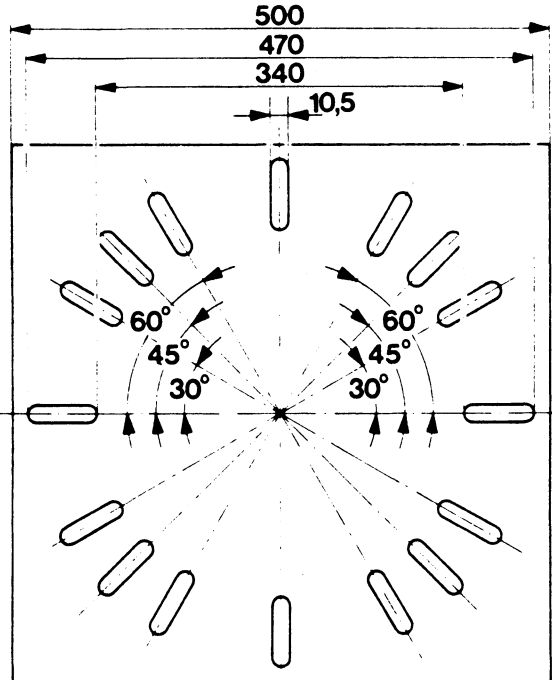


Fig. 1

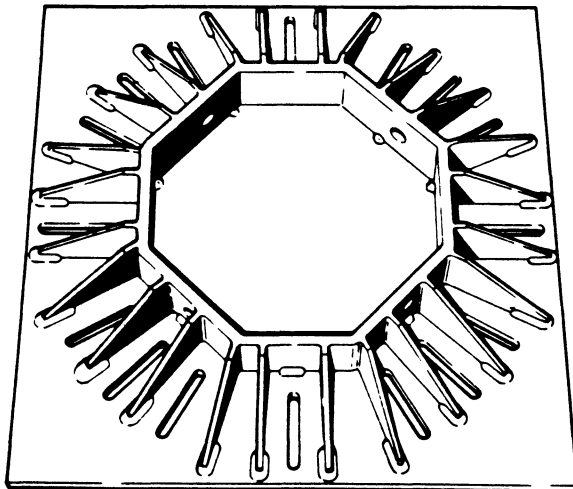
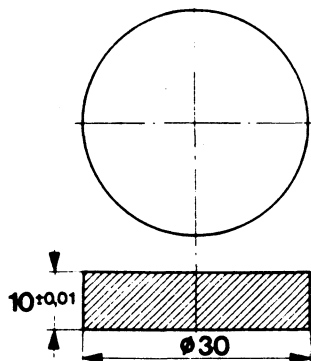


Fig. 2



Onderlegschiif (12x)

Fig. 3

Voor het reviseren van drukgroepen moet speciaal gereedschap worden gebruikt.

### Montageplaat (Fig. 1 en 2)

Met behulp van deze plaat kan elke drukgroep worden gedemonteerd en gemonteerd.

Deze plaat kan zelf gemaakt worden (voor afmetingen zie Fig. 1).

De plaat moet minstens 10 mm. dik zijn.

Aan de onderzijde moet ter versterking een voetsteun of ribben gelast worden.

Na het lassen de plaat goed vlakken.

In plaats van deze plaat kan ook een vlakke plaat en een hydr. pers gebruikt worden, die in elke stand vastgezet kan worden.

De minimaal benodigde perskracht is 25.000 N.

Bij een groot aanbod van te reviseren drukgroepen is het aan te bevelen een speciale montagetafel aan te schaffen, welke in de handel verkrijgbaar is.

### Onderlegschiif (Fig. 3)

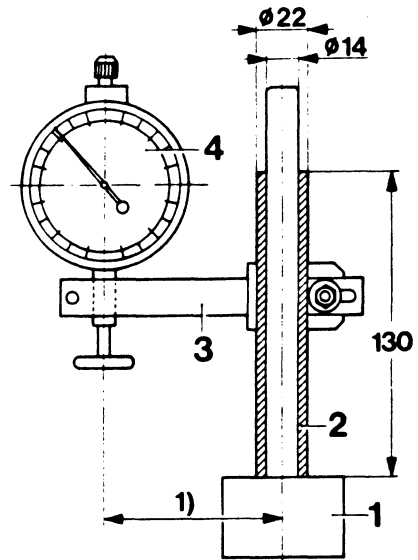
Om de dikte van de koppelingsplaat te compenseren worden bij de- en montage onderlegschiif gebruikt.

**Drukvinger afstelgereedschap (Fig: 4 en 5)**

Voor het afstellen van de eerste drukvinger wordt een dieptemaat gebruikt, deze is in de handel verkrijgbaar.

Om de overige drukvingers op dezelfde hoogte te kunnen afstellen, kan men gebruik maken van een ronde magneetvoet en meetklok. Deze zijn in de handel verkrijgbaar.

De bus en de klem kunnen eenvoudig zelf gemaakt worden.



1. Magneetvoet
2. Bus
3. Klem
4. Meetklok
- 1) Straal, variabel instelbaar 25 tot 40 mm.

Fig. 4

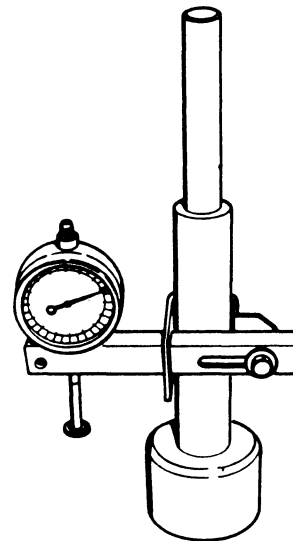


Fig. 5

**Dummy prise-as**

Tijdens het inbouwen van een drukgroep moet de koppelingsplaat goed gecentreerd worden.

Gebruik hiervoor een z.g. dummy-as.

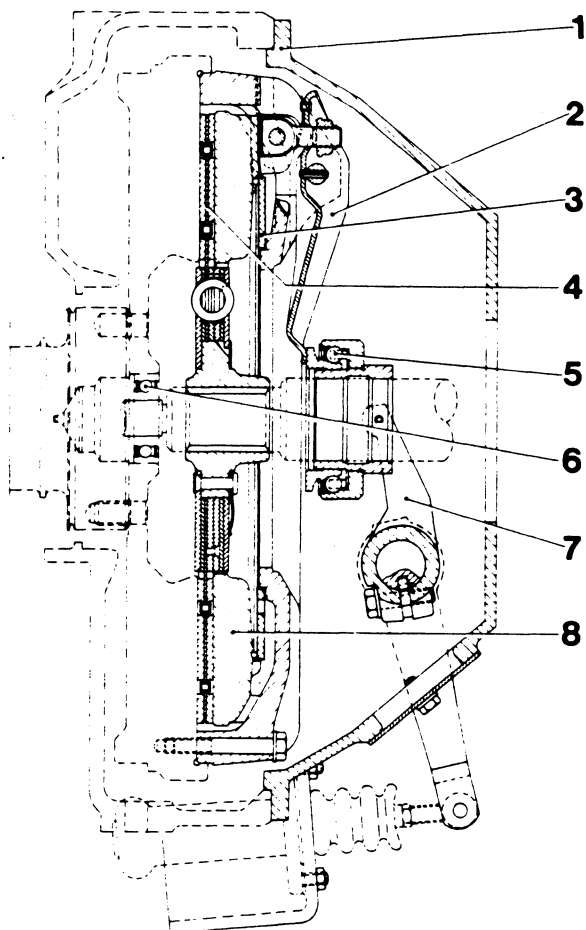
Deze kan zelf gemaakt worden, doch men kan ook een afgekeurde prise-as hiervoor gebruiken, welke dan voorbij de splines afgezaagd wordt.

De uitvoering van de splines moet voldoen aan SAE 10C 1 $\frac{3}{4}$ ".

De dummy-as is geschikt voor de volgende versnellingsbakken:

- AK/S 6-65 (+ GV 80)
- AK/S 6-70 (+ GV 70)
- AK/S 6-80 (+ GV 80)
- AK/S 6-90 (+ GV 90)
- 5K/S 90, 91 en 92 GP
- 16 S 112
- 16 S 130
- 16 S 160
- RTO 613
- RTO 9513

## ALGEMEEN



- |                    |                   |
|--------------------|-------------------|
| 1. Koppelingshuis  | 5. Druklager      |
| 2. Drukvinger      | 6. Toplager       |
| 3. Schotelveer     | 7. Koppelingsvork |
| 4. Koppelingsplaat | 8. Drukplaat      |

Fig. 6

De drukgroep is uitgevoerd als een enkelvoudige droge plaatkoppeling.

De drukgroep is voorzien van een schotelveer.

Een schotelveer heeft geen lineaire veer karakteristiek.

Dit betekent dat naargelang een schotelveer dieper wordt ingedrukt, de daarvoor benodigde kracht steeds minder toeneemt.

Het voordeel is dat de benodigde pedaalkracht tijdens het ontkoppelen lager is dan bij het toepassen van schroefveren het geval zou zijn.

De drukgroep is voorzien van instelbare drukvingers.

De koppeling is uitsluitend bedoeld om:

- Een stilstaand voertuig in beweging te zetten. Ofwel: om stilstaande wielen soepel te kunnen verbinden met een draaiende motor.
- Tijdens het schakelen van de versnellingen, de motor even los te koppelen van de draaiende wielen.

### Opmerking

De koppeling mag alléén even slippen tijdens het in beweging zetten van het voertuig. Er moet dan net voldoende gas worden gegeven, dat de motor niet afslaat. Pas als het koppelingspedaal geheel is losgelaten mag het gaspedaal volledig worden ingetrapt, teneinde het volle motorkoppel aan de wielen over te dragen.

Het rijden met de voet op het koppelingspedaal, of het rijden met een slippende koppeling leidt onverbiddelijk tot een verbrande koppelingsplaat. Het gevolg is stilstand en een kostbare reparatie.

De koppelingsplaat is meestal voorzien van verende plaatjes tussen de voeringen en een trillingdemper om een soepel aangrijpen van de koppeling te waarborgen.

In de meeste gevallen wordt een continu aanliggend druklager toegepast, zodat het koppelingspedaal zichzelf steeds bijstelt.

De type-aanduiding heeft de volgende betekenis:

GF = Koppeling voor bedrijfsvoertuigen met een gietijzeren huis en schroefveren voor een vlak vliegwiel.

T = Schotelveer

420 = Dit getal geeft aan, dat de grootste diameter van de koppelingsplaat 420 mm is.

**UITBOUWEN**

1. Versnellingsbak uitbouwen.
2. Neem de bevestigingsbouten van de drukgroep los.  
Druk daarbij de drukgroep tegen het vliegwiel.
3. Neem de drukgroep en de koppelingsplaat van het vliegwiel.

1. Leg de onderlegschijven op de montageplaat.

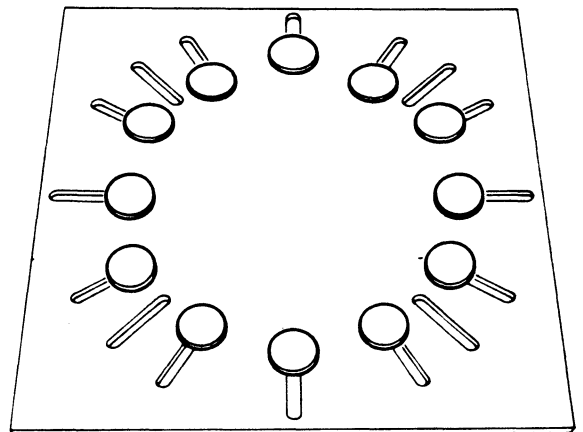


Fig. 7

2. Leg de drukgroep op de schijven, **let op dat de schijven niet onder de rand van het huis komen.**

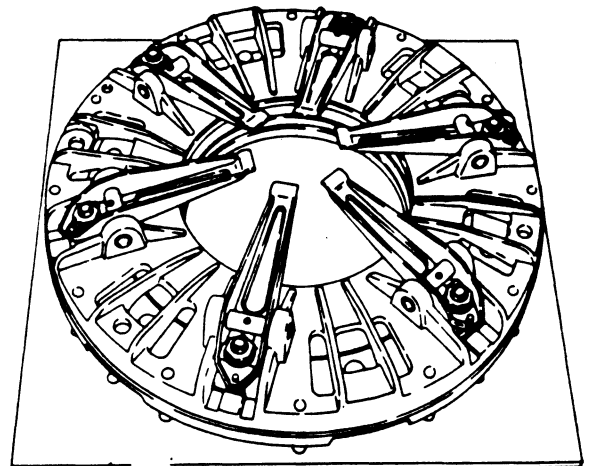


Fig. 8

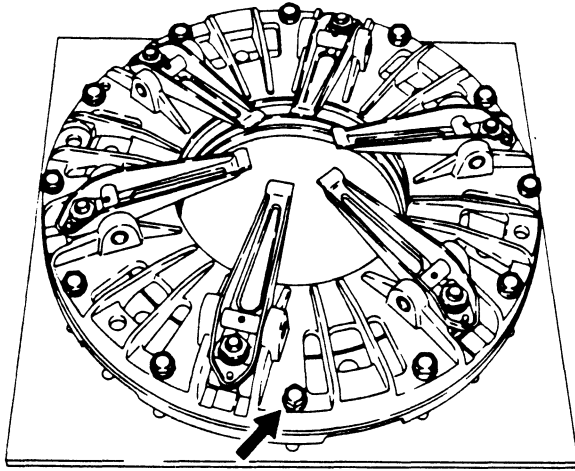


Fig. 9

3. Trek de drukgroep met behulp van bouten gelijkmatig tegen de montageplaat vast.  
De veerdruk op de drukvingers is nu opgeheven.

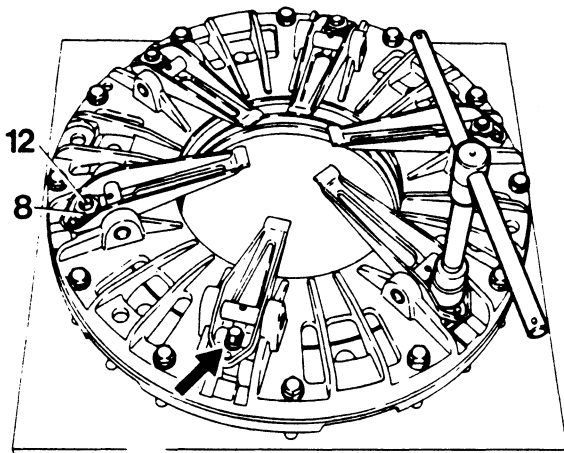


Fig. 10

4. Verwijder nu de zes stelmoeren 8 van de oogbouten 12.

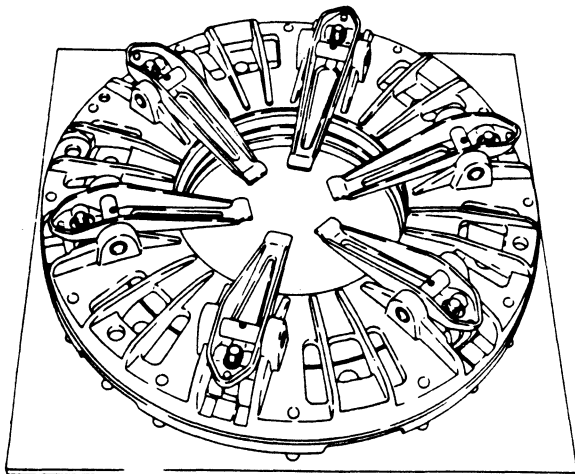


Fig. 11

5. Los nu **gelijkmatig** alle bouten, waarmee de drukgroep op de montageplaat is vastgezet en verwijder de bouten.  
Vervolgens kan het huis van de drukplaat worden getild.

6. Trek de ring 17 uit de groef in het huis.  
Deze ring fungeert als de binnenste oplegging van de schotelveer.

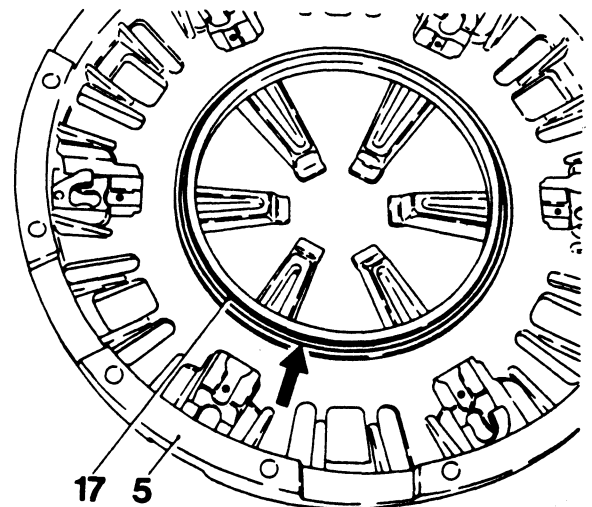


Fig. 12

7. Tik met een drevel de spanstiften 11 uit de scharnierpennen 10 van de drukvingers 7 en neem de drukvingers uit het huis.

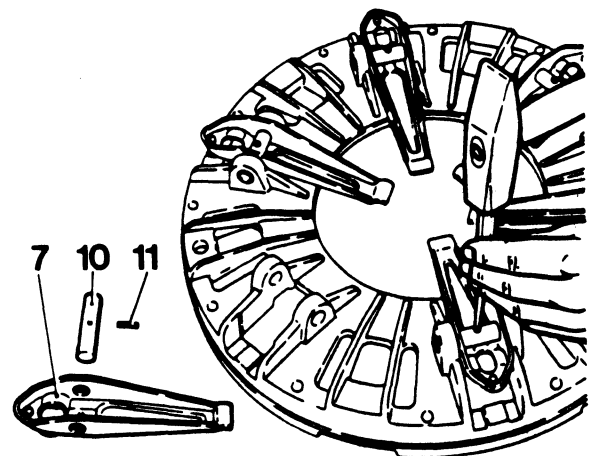


Fig. 13

8. Neem de schotelveer 16 van de drukplaat 14.

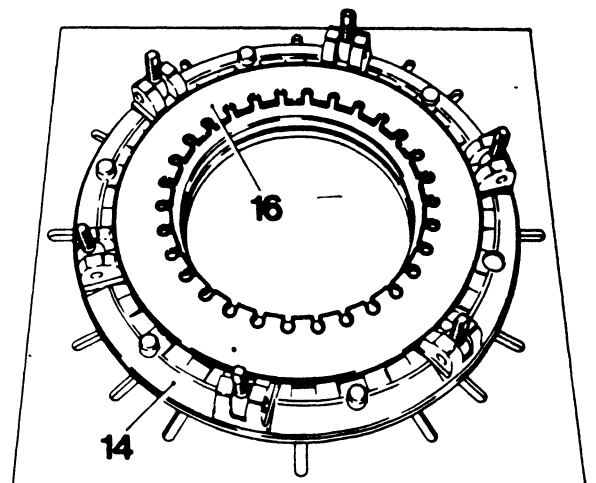


Fig. 14

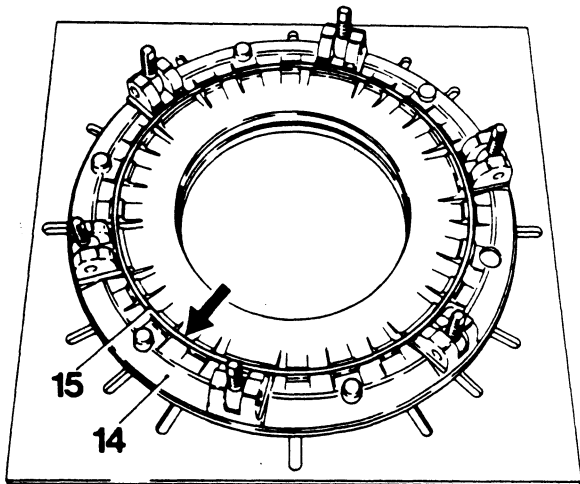


Fig. 15

9. Neem de ring 15 uit de groeven van de drukplaat.

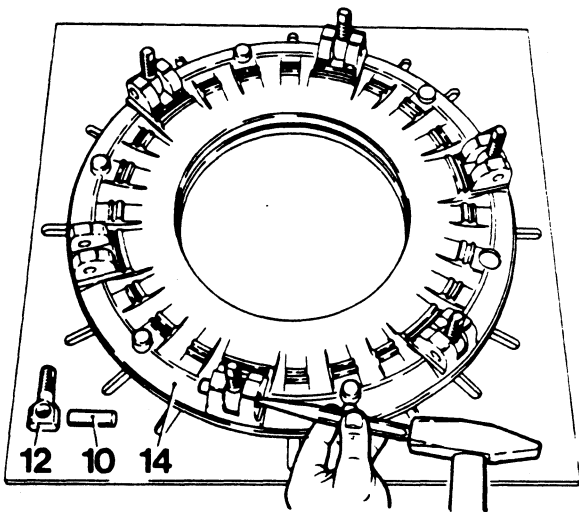


Fig. 16

10. Tik met een drevel de scharnierpennen uit de oogbouten en verwijder deze.



**CONTROLLEREN VAN DE ONDERDELEN****Drukplaat**

Indien het oppervlak van de drukplaat sterk is ingelopen, moet de plaat opnieuw worden geslepen. Er mag niet meer dan 0,5 mm. worden afgeslepen. Zijn de inloopgroeven te diep, dan moet de drukplaat worden vernieuwd.  
Controleer de boringen voor de scharnierpennen van de drukvingers.

**Huis**

Controleer het huis op uitwendige beschadigingen.

**Drukvingers**

Controleer de drukvingers op uiterlijke beschadigingen.  
Defecte drukvingers moeten vernieuwd worden.  
Vernieuw, indien nodig, ook de scharnierpennen van de drukvingers.

**Schotelveer**

Indien de schotelveer beschadigd is moet deze vernieuwd worden.

**Oogbouten**

Controleer en vernieuw zonodig de oogbouten en de scharnierpennen.

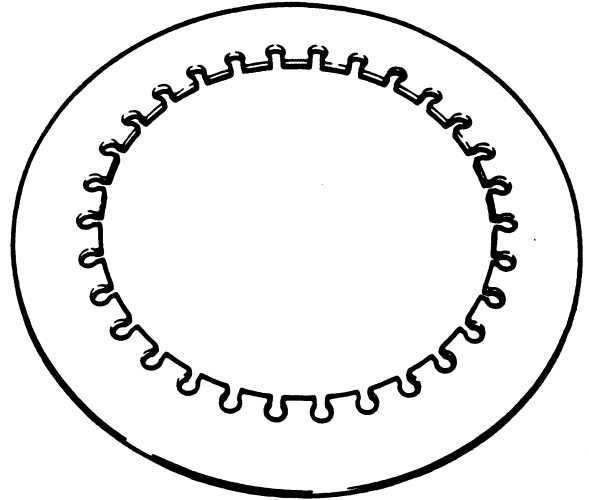


Fig. 17

## MONTEREN

1. Vet de scharnierpennen 10 en de boringen van de pennen in het huis 5, spaarzaam in met vet (Fig. 18).  
Zie de betreffende drukgroep voor de te gebruiken vetsoort.  
Fig. 19 toont de overige punten van de drukgroep die eveneens spaarzaam moeten worden ingevet.

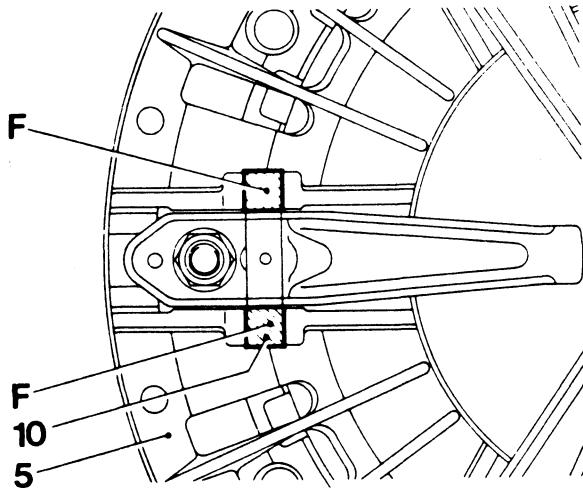


Fig. 18

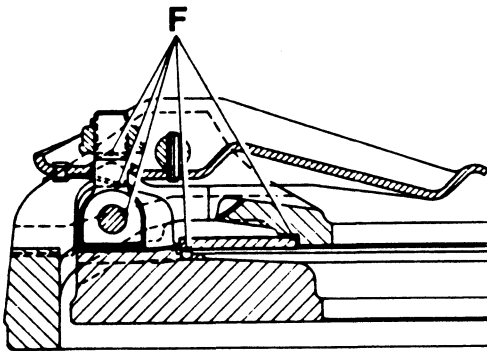


Fig. 19

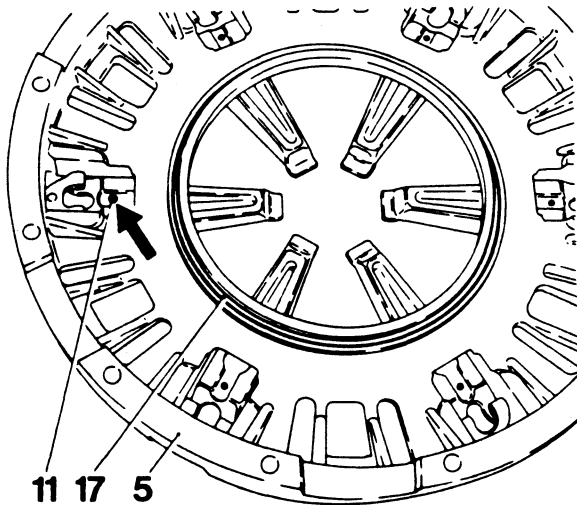


Fig. 20

2. Monteer de drukvingers.  
De spanstiften 11 kunnen het beste van onderaf in de scharnierpennen 10 getikt worden.
3. Vet de kleine ring 17 spaarzaam in met vet en leg de ring in de groef in het huis 5.

4. Leg de onderlegschijven op de montageplaat (zie Fig. 8) en leg de drukplaat op deze schijven.

**Opmerking:**

De schijven mogen niet onder de drukplaat uit komen.

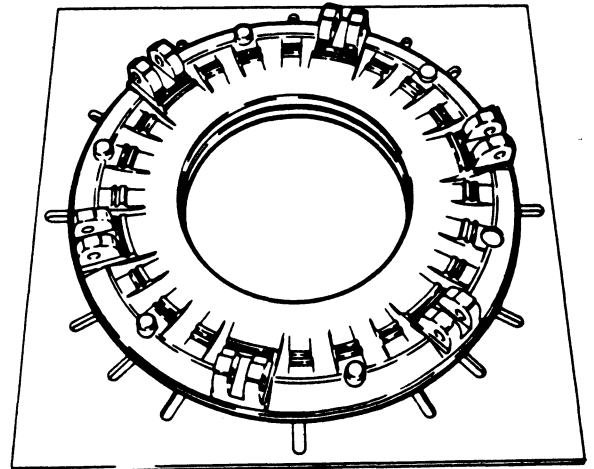


Fig. 21

5. Vet de scharnierpennen 10 spaarzaam in en breng de zes oogbouten 12 aan. Vet ring 15 spaarzaam in en leg de ring in de groeven in de drukplaat.

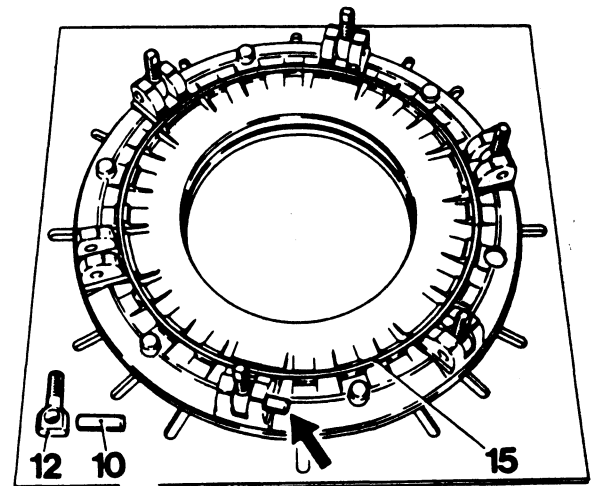


Fig. 22

6. Leg schotelveer 16 op ring 15.

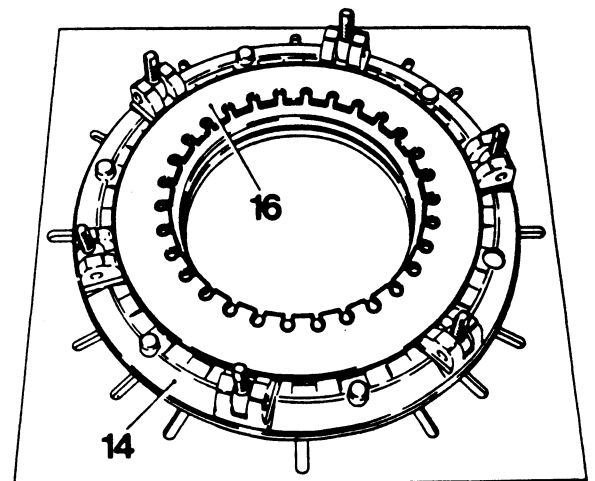


Fig. 23

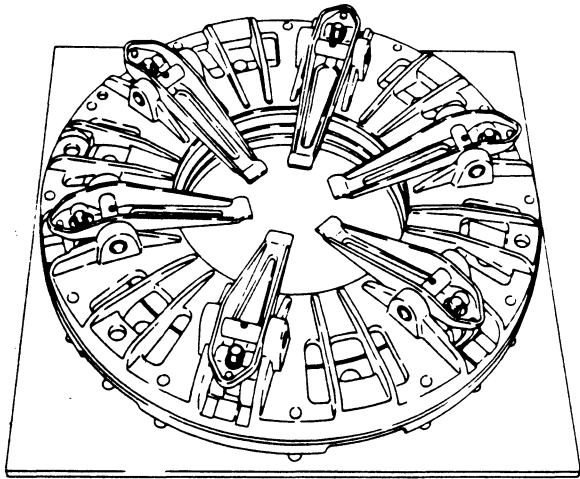


Fig. 24

7. Plaats het huis met de reeds aangebrachte drukvingers op de drukplaat.

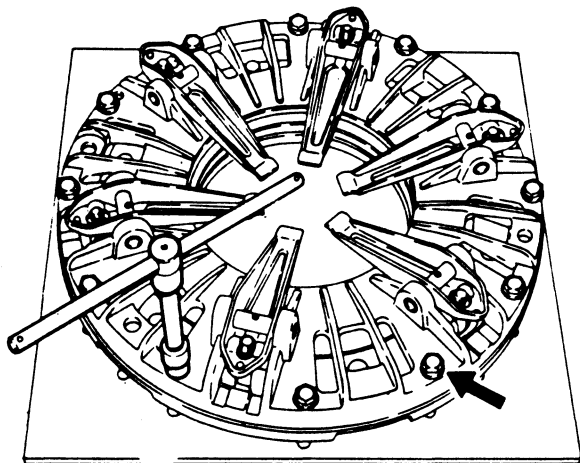


Fig. 25

8. Trek de drukgroep met behulp van bouten gelijkmatig tegen de montageplaat vast.

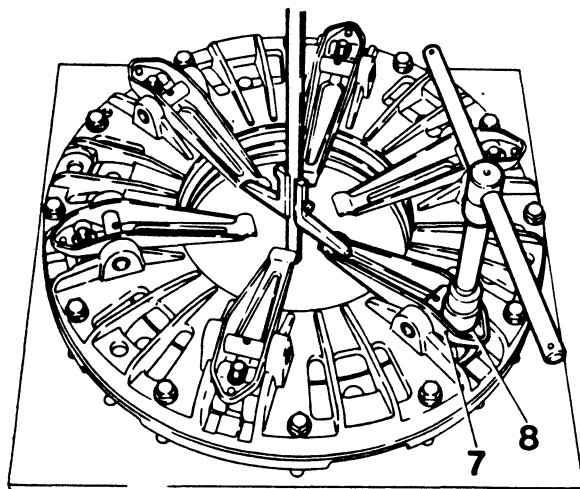


Fig. 26

9. Vet de onderzijde van elke stelmoer spaarzaam in, evenals het draagvlak op de drukvingers. Breng een stelmoer aan op een oogbout en draai deze zover vast tot de hoogte van de drukvinger overeenkomt met de opgegeven waarde (zie de betreffende drukgroep).