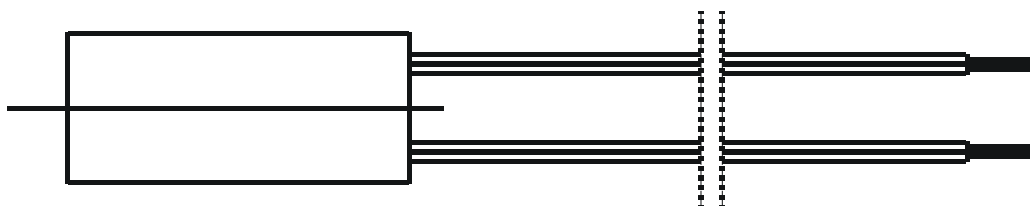


WKŁADKA DO INSTRUKCJI SERWISOWYCH ROBOTÓW TYP 181, 281, 381

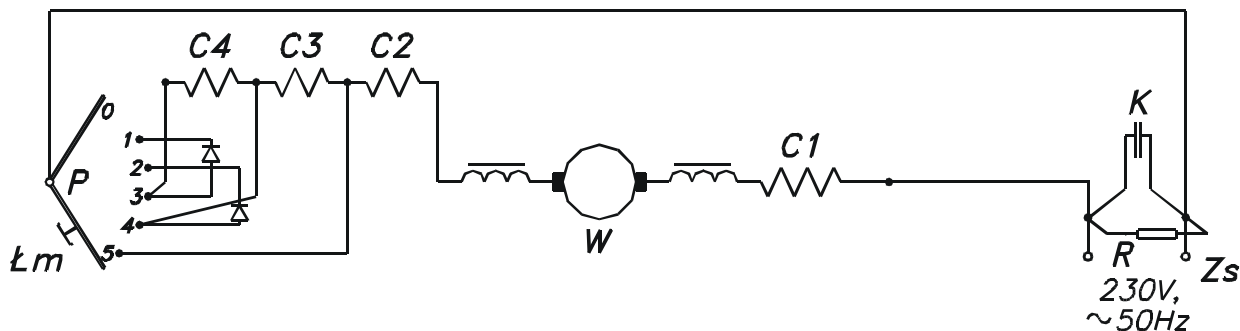
OD DN. 06.2002 W SILNIKACH TYP 251.1 NASTĘPUJE ZMIANA:

- TARCZY ŁOŻYSKOWEJ Z ODLEWANEJ NR251.0002 NA WTRYSKIWANĄ Z TWORZYWA NR 251.0011
- ŚRUBY SAMOGWINTUJĄCEJ NR 251.0007 (M4x45) NA NR 251.0009 (M4x40)
- KONDENSATORA KPL.NR 181.0040 (5 wyprowadzeń) NA NR 181.0035 (2 wyprowadzenia)
- ANULUJE SIĘ IZOLACJĘ SZCZOTKOTRZYMACZA NR 193.0021



Kondensator nr 181.0035



AKTUALNE POŁĄCZENIA Z ZASTOSOWANIEM KONDENSATORA NR 251.0035 DLA ROBOTÓW TYP 181 ; 281 ; 381



W – wirnik
C1–C4 – cewki stojana
K – kondensator
P – przetwornik
Zs – złącze specjalne

R – opornik rozładowczy 1MΩ
Łm – łącznik max. obrotów
 – połączenie rozłączne
 – połączenie lutowane

INSTRUKCJA DEMONTAŻU I MONTAŻU SILNIKA TYP 251.1

Demontaż silnika

Z opraw szczotek **15** zsuwamy przewody stojana **10**, odginamy zatyczki opraw i wyjmujemy sprężyny szczotek **17** oraz szczotki **16**. Z kół zębatach **18** zdejmujemy blokady kółek **22** oraz podkładki **21**. Wyciągamy koła z otworów obudowy przekładni **12**, zdejmujemy podkładki **20**. Ściągamy sprzęgło **23** z końcówki wirnika.

Z tarczy łożyskowej **13** wysuwamy oprawę szczotki **15**. Odkręcamy śruby samogwintujące M4 x 40 **32**. Ściągamy tarczę łożyskową **13**, zdejmujemy stojan **10** i wyciągamy wirnik **11**. Z wirnika zdejmujemy podkładki **27, 28, 27, 24**, a z nakielka wałka wirnika wyjmujemy kulkę 1/8" **104**. Z tarczy łożyskowej **13** demontujemy docisk łożyska **26**, następnie wyciągamy łożysko ślizgowe **25**. Z obudowy przekładni **12** również demontujemy docisk łożyska **26** i następnie wyciągamy łożysko ślizgowe **25**, a także podkładkę oporową **29** wraz z sączkiem papierowym **31**, wkładkę filcową **30** oraz wkładki ślizgowe **19**.

Montaż silnika

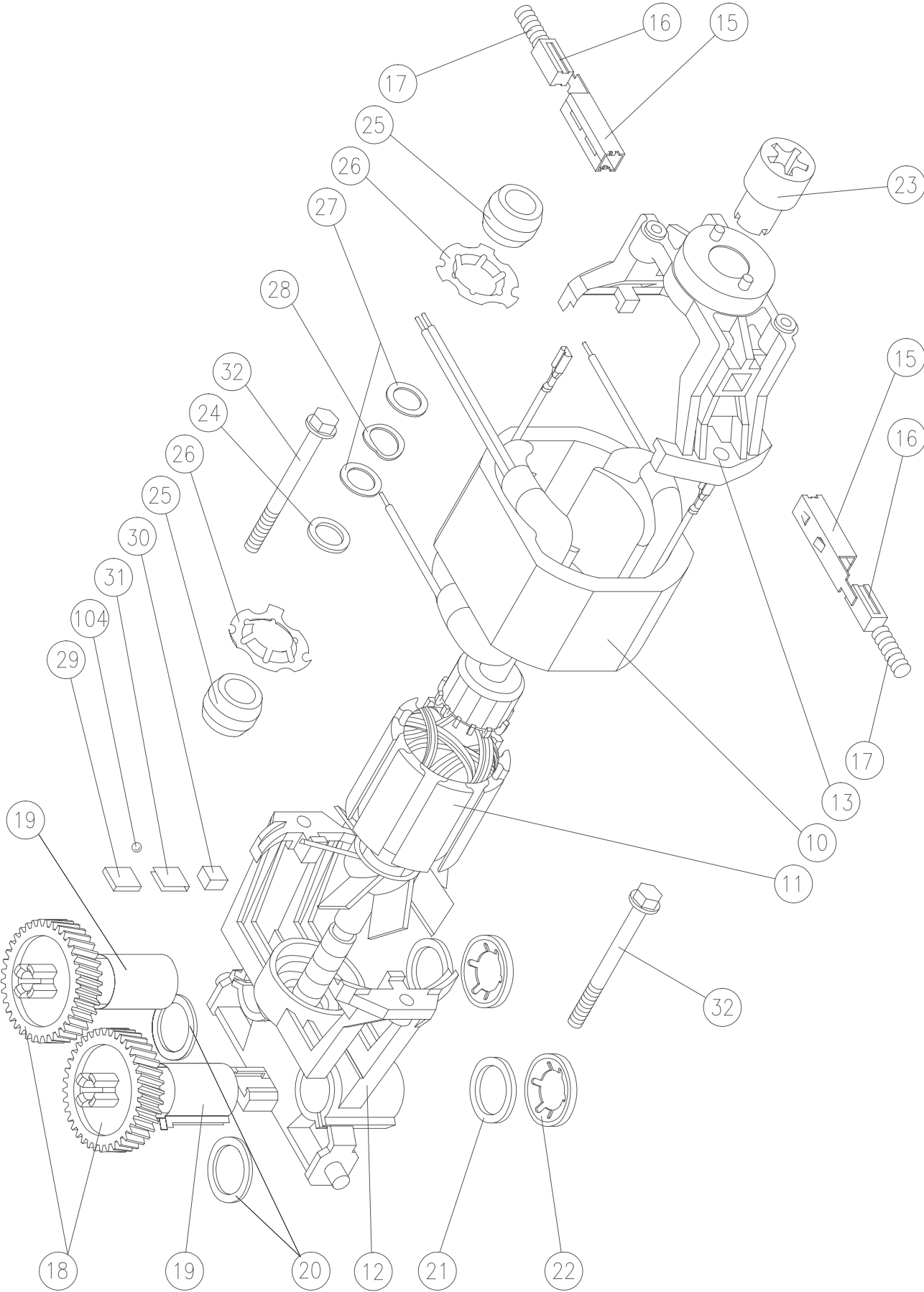
Montaż silnika odbywa się w kolejności odwrotnej do demontażu. Przy czym koła zębata **18** należy tak usytuować, aby ich osie symetrii prostopadłe do ich osi obrotu przecinały się pod kątem 45°. Wkładkę filcową **30** i sączek papierowy **31** nasycić olejem (Antykol TS 120).

Uwagi dotyczące montażu i demontażu:

1. Oprawa szczotki **15** posiada występy blokujące, które podczas wsuwania i wysuwania w otwory tarczy łożyskowej **13** mogą spowodować zdeformowanie oprawy szczotki. Dlatego oprawę szczotki należy wciskać na trzpieniu zapobiegającym deformacjom. Nadmiernie zdeformowanych opraw szczotek nie należy wykorzystywać ponownie w silniku – wymienić na nowe.
2. Zaleca się sprawdzenie poprawności pracy silnika po zasileniu go napięciem sieci zarówno przed jak i po zamontowaniu kół zębatach **18** w obudowie przekładni **12**.

„NOWA” TARCZA Z TWORZYWA JEST ZAMIENNA ZE „STARĄ” ODLEWANĄ

SILNIK TYP 251.1 W ROZŁOŻENIU
NA CZĘŚCI I PODZESPOŁY



ZESTAW CZĘŚCI I PODZESPOŁÓW SILNIKA TYP 251.1

Poz. na rys.	Nazwa części	Numer fabryczny	Ilość sztuk w wyrobie
1	2	3	4
10	Stojan kpl.	251.1100	1
11	Wirnik kpl.	251.1200	1
12	Obudowa przekładni	251.0001	1
13	Tarcza łożyskowa	251.0011	1
15	Oprawa szczotki	193.0022	2
16	Szczotka	194.0003	2
17	Sprężyna szczotki	10.2002	2
18	Koło zębate	251.0004	2
19	Wkładka ślizgowa	251.0005	2
20	Podkładka	113.0002	2
21	Podkładka	213.1402	2
22	Blokada kółka	213.1401	2
23	Sprzęgło kpl.	171.1010	1
24	Podkładka	113.0005	1
25	Łożysko ślizgowe	251.0003	2
26	Docisk łożyska	187.0007	2
27	Podkładka	10.0015	2
28	Podkładka sprężysta	10.0016	1
29	Podkładka oporowa	251.0006	1
30	Wkładka filcowa	251.0009	1
31	Sączek papierowy	251.0008	1
32	Śruba samogwintująca M4x40	193.0009	2

104	Kulka 1/8"	04.0102	1
-----	------------	---------	---