

# INFORMACJA SERWISOWA DOTYCZĄCA ZMIAN W SILNIKACH TYP 189.1000 i 308.2000

## I.TYP 189.1000

**Str. 2 INFORMACJI SERWISOWEJ Z DNIA 2003.08.11.**

Uwagi:

Anuluje się tekst ... „Koła zębate smarować ŁT-4S zarówno na wieńcach zębatych jak i na ośkach. Do smarowania koła 4 w pokrywie przedniej 10 używać tylko wazeliny technicznej.”

Wprowadza się wykaz smarów do przekładni zębatej silników maszynek:

<b><i>Miejsce smarowania</i></b>	<b><i>Rodzaj smaru</i></b>
Koło 4 – wieniec zębaty Koło 5	ŁT-4S
Koło 4 – w pokrywie przedniej 10	Wazelina farmaceutyczna
Koło 6 – wieniec zębaty współpracujący z zębami na wałku wirnika	Silpasta E
Osie kół zębatych	Smar grafitowy

## **II. TYP 308.2000**

### **W AGREGATACH TYP 308.2 PRODUKOWANYCH OD 12.2003 WPROWADZA SIĘ NOWĄ TARCZĘ ŁOŻYSKOWĄ , ŚRUBĘ SAMOGWINTUJĄCĄ, ZESPÓŁ SZCZOTKI**

#### **Demontaż agregatu**

Oslonę turbinki **1** zdjąć z kierownicy **4**. Wykręcić nakrętkę **14** blokując wirnik od strony tarczy łożyskowej **7**. Zdjąć podkładkę **13**, turbinkę **2** i pierścień dystansowy **3**. Wykręcić wkręty **17**, zdjąć wkład kierownicy **16**, z tarczy łożyskowej wysunąć zespoły szczotek **10**. Wykręcić śruby samogwintujące **12**. Wycisnąć na prasce z kierownicy **4** wirnik kpl. **5** z łożyskami **20**. Zdjąć stojan **6** wycisnąć ręcznie wirnik kpl. **5** z łożyskiem **20** z tarczy łożyskowej **7**. Wycisnąć na prasce łożyska **20** z wirnika kpl. **5**. Usunąć z gniazda tarczy łożyskowej **7** podkładkę sprężystą **8** i sprężynę mocowania łożyska **18**. Oczyszczyć mechanicznie kierownicę **4** z pozostałości kleju.

#### **Uwagi**

1. Podkładka sprężysta **8**, sprężyna mocowania łożyska **18** oraz łożyska **20** są detalami jednokrotnego użytku.
2. Przy wyciskaniu łożysk stosować praszkę, trzpień i podstawkę uniemożliwiającą przenoszenie sił wciskania przez kulki w łożysku.
3. Nie należy demontować szczotki węglowej z zespołu szczotki **10**. Zespół ten w przypadku uszkodzenia szczotki należy wymienić w całości. W agregatach zastosowano szczotki U3345 nasycone impregnatem polepszającym komutację i zmniejszającym temperaturę komutatora. W początkowym okresie pracy agregatu może wystąpić zjawisko wycieku impregnatu ze szczotek – nie należy tego uważać za wadę.
4. W przypadku wymiany wirnika **5** na wirnik wyprodukowany po 10.10.2001 (gwint o dł. 9mm) należy w miejsce pierścienia dystansowego **3** o wysokości 4.3 lub 4.8mm stosować pierścień dystansowy o wysokości 3.8mm.
5. W agregatach wyprodukowanych po 20.03.2002 ze sprężyną mocowania łożyska **18** nie stosować kleju w tarczy łożyskowej **7** (średnica gniazda tarczy łożyskowej  $\phi 22.87$ ).
6. W wersji z gniazdem tarczy łożyskowej **7**  $\phi 22$  stosować klej do osadzania łożyska

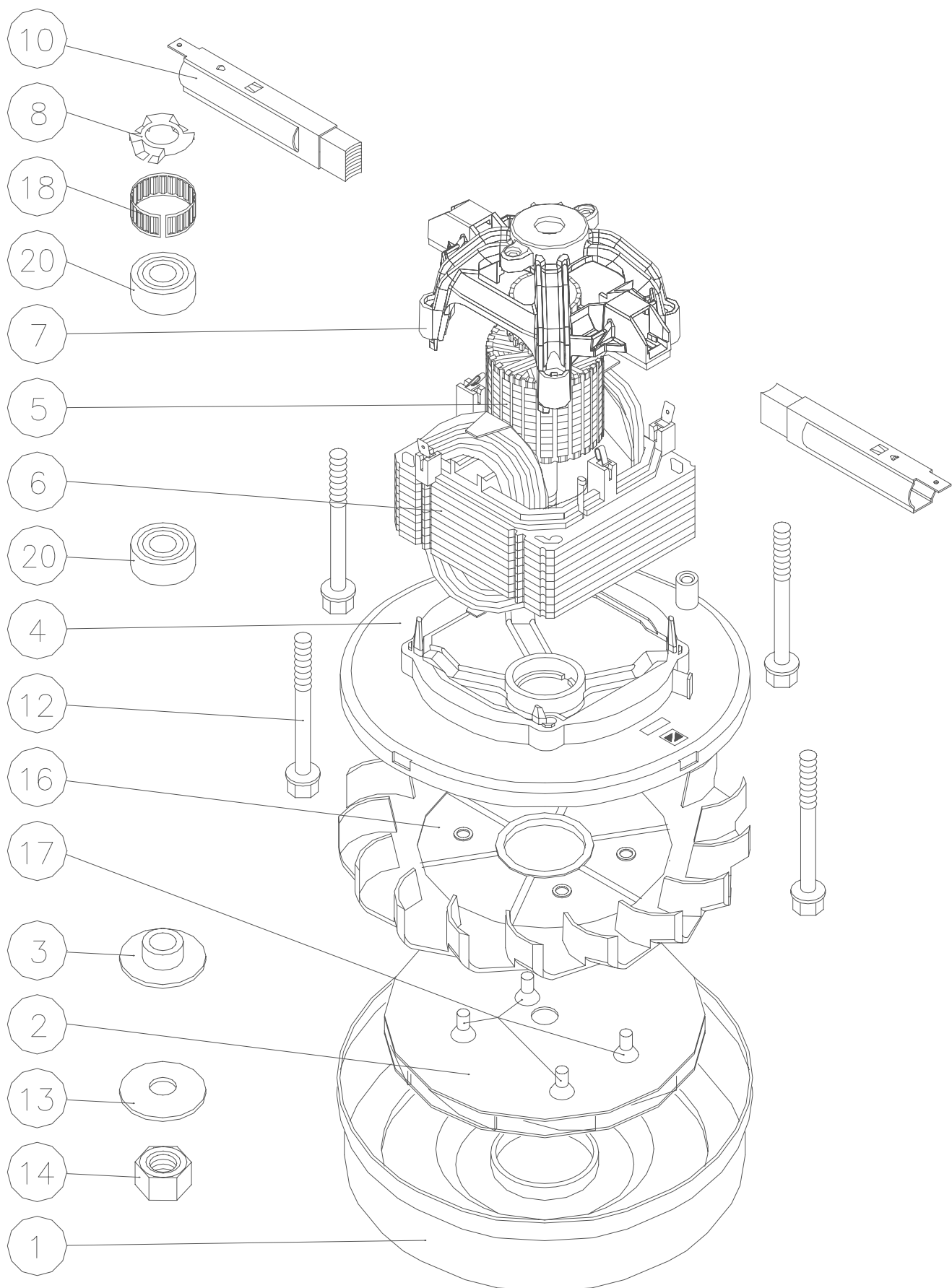
#### **Montaż agregatu**

Czynności montażowe przebiegają w kolejności odwrotnej do demontażu. Łożysko osadzać w uprzednio oczyszczonym a następnie posmarowanym klejem gnieździe łożyskowym kierownicy **4**. Zaleca się użycie kleju LOCTITE 648. W gnieździe tarczy łożyskowej **7** osadzić sprężynę mocowania łożyska **18** płaską stroną do powierzchni gniazda. Skręcanie silnika należy dokonać bezpośrednio po nałożeniu kleju, gdy jest on jeszcze w stanie płynnym, aby nastąpiło odpowiednie ułożenie łożyska w gnieździe. Po zamontowaniu zespołu szczotki **10** w tarczy łożyskowej **7** należy odblokować szczotkę lekko popychając ją małym wkrętakiem w stronę komutatora.

Śruby samogwintujące **12** dokręcać równocześnie.

Nakrętkę **14** przykręcać momentem  $7.5^{+0.1}$  Nm.

# RYSUNEK AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.2



## WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU TYP 308.2

Poz. na rys.	Nazwa części lub zespołu	Symbol fabryczny	Ilość szt. na wyrób
1	Ośłona I	308.0031	1
2	Turbinka	308.0040	1
3	Pierścień dystansowy	308.0006	1
4	Kierownica	308.0011	1
5	Wirnik kompletny	308.2200	1
6	Stojan kompletny	308.2100	1
7	Tarcza łożyskowa	308.0009	1
8	Podkładka sprężysta	308.0005	1
10	Zespół szczotki	309.0210	2
12	Śruba samogwintująca Ø4X48	308.4015	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
16	Wkład kierownicy	308.0012	1
17	Wkręt M4x8	01.0087	4
18	Sprężyna mocowania łożyska	308.0008	1
20	Łożysko 608 ZZ	07.0039	2