



RZESZÓW
UL. HOFFMANOWEJ 19

PAŹDZIERNIK 2006

INSTRUKCJA SERWISOWA DLA AGREGATÓW SSĄCYCH TYP 308.2900, 308.4000, 309.1000

**WPROWADZA SIĘ NOWĄ INSTRUKCJĘ SERWISOWĄ W/W SILNIKÓW
WYPRODUKOWANYCH PO 10.09.2006**

309.5000 WYPRODUKOWANYCH PO 23.10.2006

Przed przystąpieniem do pracy należy dokładnie zapoznać się z treścią niniejszej instrukcji serwisowej.

Napraw powinien dokonywać tylko odpowiednio przeszkolony pracownik serwisu.

INSTRUKCJA DEMONTAŻU I MONTAŻU AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.29, 308.4, 309.1, 309.5

Demontaż agregatu

Oslonę turbinki **1** zbić z kierownicy **4**. Odkręcić nakrętkę **14** blokując wirnik **5** na wycięciu wałka od strony tarczy łożyskowej **7**. Zdjąć podkładkę **13**, turbinę **2** i pierścień dystansowy **3**. Wykręcić śruby do tworzyw **12**. Zdemontować tarczę łożyskową **7** z zespołami szczotek **10**. Usunąć z gniazda łożyskowego tarczy **7** podkładkę sprężystą **8** i sprężynę mocowania łożyska **9**. Wycisnąć z tarczy **7** zespoły szczotek **10**, pokonując przetłoczenie w oprawie szczotki. Zdjąć stojan **6** i wkład kierownicy **15**; wycisnąć wirnik kpl. **5** z łożyskami **20** z kierownicy **4**. Wycisnąć na prasce łożyska **20** z wirnika kpl. **5**. Oczyszczyć mechanicznie gniazdo łożyskowe kierownicy **4** z pozostałości kleju.

UWAGI:

1. Podkładka sprężysta **8** oraz łożyska **20** są detalami jednokrotnego użytku.
2. Przy wyciskaniu łożysk stosować praskę, trzpień i podstawkę.
3. Nie należy demontować szczotki węglowej z zespołu szczotki **10**. Zespół ten w przypadku uszkodzenia szczotki należy wymienić w całości.

Montaż agregatu

Czynności montażowe przebiegają w kolejności odwrotnej w stosunku do demontażu. Łożysko osadzać w uprzednio oczyszczonym a następnie posmarowanym klejem gnieździe łożyskowym kierownicy **4**. Zaleca się użycie kleju LOCTITE 648. Skręcenia silnika należy dokonać bezpośrednio po nałożeniu kleju, gdy jest on jeszcze w stanie płynnym.

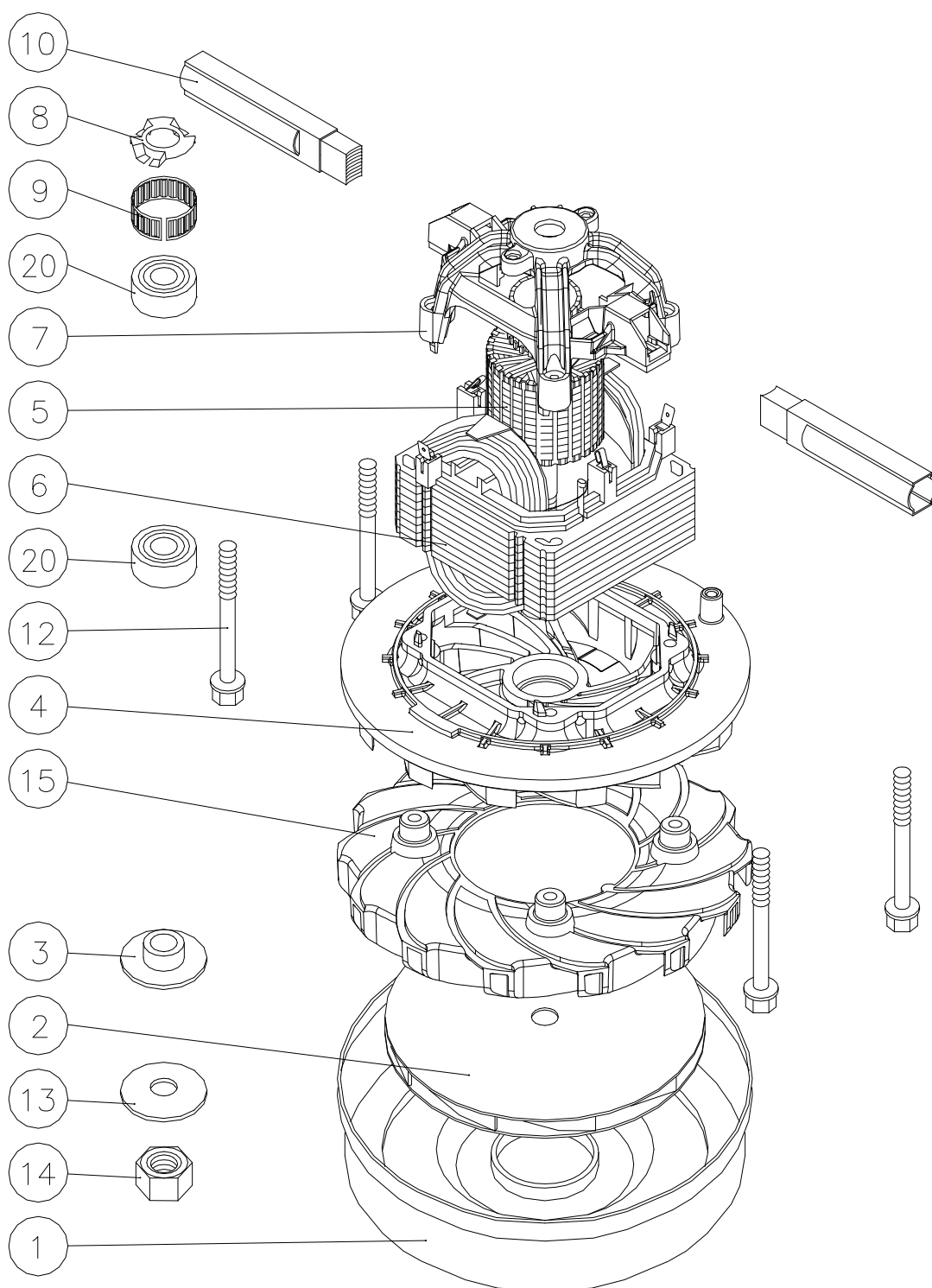
Po skręceniu agregatu ssącego z zamontowanymi uprzednio zespołami szczotek **10** odblokować szczotki w oprawach lekko popychając ją małym wkrętakiem w stronę komutatora.

Śruby do tworzyw **12** dokręcać równocześnie momentem 3 Nm.

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

Bezpośrednio po zmontowaniu silnika (ok. 5 minut od chwili wklejenia łożysk) uruchomić go na kilka sekund w celu wyeliminowania naprężeń montażowych, a następnie pozostawić w pozycji pionowej do czasu utwardzenia kleju (ok. 15 minut).

RYSUNEK AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.29

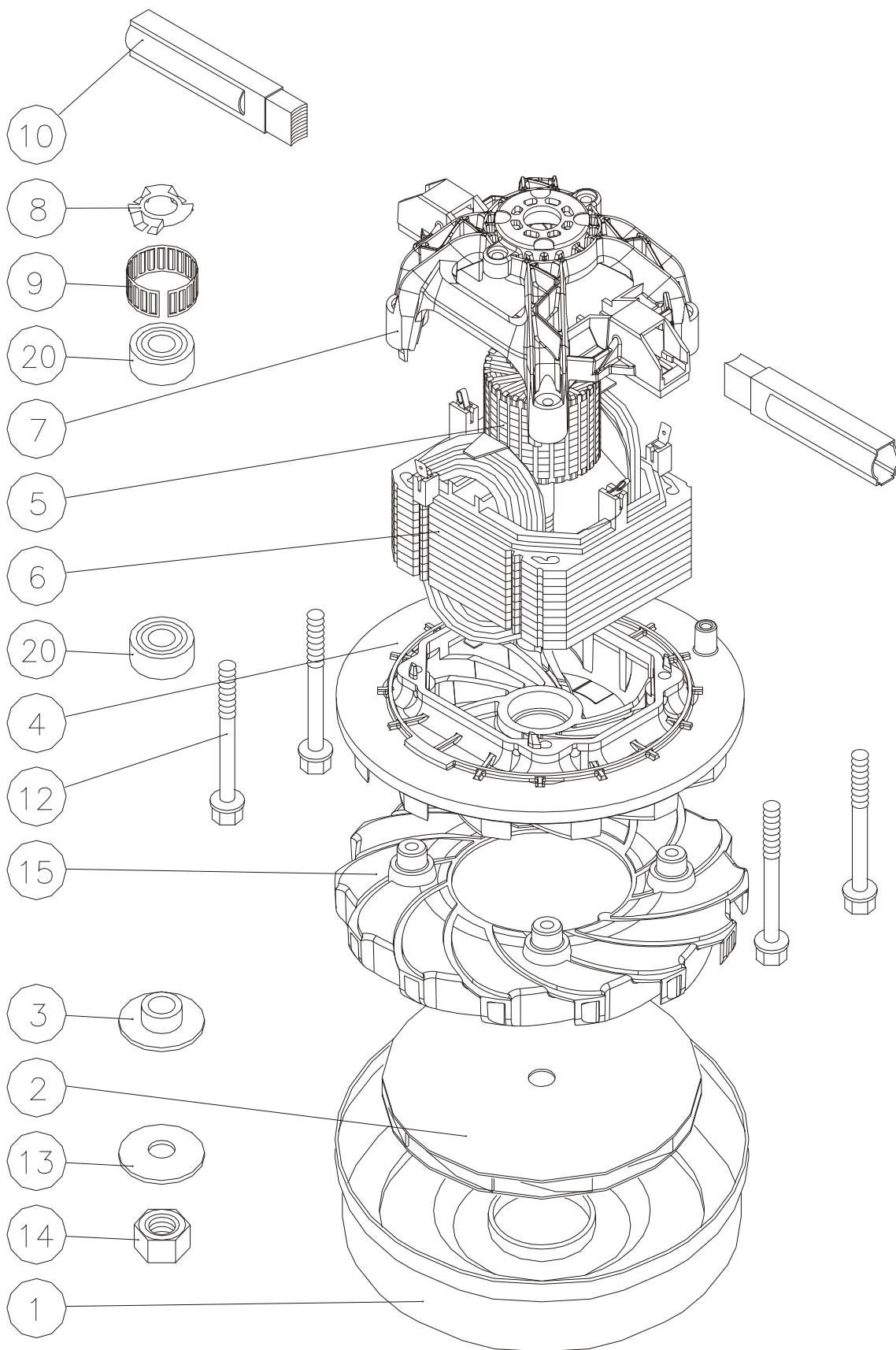


WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.29

Poz. na rys.	Nazwa części lub zespołu	Symbol fabryczny	Ilość sztuk na wyrób
1	Ostona	308.0031	1
2	Turbinka	308.0040	1
3	Pierścień dystansowy	308.0006	1
4	Kierownica (z tworzywa)	308.0020	1
5	Wirnik kompletny	308.2200	1
6	Stojan kompletny	308.2100	1
7	Tarcza łożyskowa (z tworzywa)	308.0009	1
8	Podkładka sprężysta	308.0005	1
9	Sprężyna mocowania łożyska	308.0008	1
10	Zespół szczotki	309.0210	2
12	Wkręt do tworzywa Ø4x56	308.0070	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
15	Wkład kierownicy	308.0021	1

20	Łożvsko 608 MNZDSD81 M5 MTLY551 608 T1X Z3 DW MC5E U152J EA3L5	07.0039	2
----	---	---------	---

RYSUNEK AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.4 ; 309.1 ; 309.5



WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.4

Poz. na rys.	Nazwa części lub zespołu	Symbol fabryczny	Ilość sztuk na wyrób
1	Ośłona	308.0031	1
2	Turbinka	308.0040	1
3	Pierścień dystansowy	308.0006	1
4	Kierownica (z tworzywa)	308.0020	1
5	Wirnik kompletny	308.3200	1
6	Stojan kompletny	308.4100	1
7	Tarcza łożyskowa (z tworzywa)	308.4009	1
8	Podkładka sprężysta	308.0005	1
9	Sprężyna mocowania łożyska	308.0008	1
10	Zespół szczotki	309.0210	2
12	Wkręt do tworzywa Ø4x60	308.0065	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
15	Wkład kierownicy	308.0021	1

20	Łożvsko 608 MNZDSD81 M5 MTLY551 608 T1X Z3 DW MC5E U152J EA3L5	07.0039	2
----	---	---------	---

WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU SSĄCEGO TYP 309.1

Poz. na rys.	Nazwa części lub zespołu	Symbol fabryczny	Ilość sztuk na wyrób
1	Ośłona	308.0031	1
2	Turbinka	309.0040	1
3	Pierścień dystansowy	308.0006	1
4	Kierownica (z tworzywa)	308.0020	1
5	Wirnik kompletny	309.1200	1
6	Stojan kompletny	308.4100	1
7	Tarcza łożyskowa (z tworzywa)	308.4009	1
8	Podkładka sprężysta	308.0005	1
9	Sprężyna mocowania łożyska	308.0008	1
10	Zespół szczotki	309.0210	2
12	Wkręt do tworzywa Ø4x60	308.0065	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
15	Wkład kierownicy	308.0021	1

20	Łożvsko 608 MNZDSD81 M5 MTLY551 608 T1X Z3 DW MC5E U152J EA3L5	07.0039	2
----	---	---------	---

WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU SSĄCEGO TYP 309.5

Poz. na rys.	Nazwa części lub zespołu	Symbol fabryczny	Ilość sztuk na wyrób
1	Ośłona	308.0031	1
2	Turbinka	309.0040	1
3	Pierścień dystansowy	308.0006	1
4	Kierownica	308.0020	1
5	Wirnik kompletny	309.5200	1
6	Stojan kompletny	308.5100	1
7	Tarcza łożyskowa	308.4009	1
8	Podkładka sprężysta	308.0005	1
9	Sprężyna mocowania łożyska	308.0008	1
10	Zespół szczotki	309.0210	2
12	Wkręt do tworzywa Ø4x60	308.0065	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
15	Wkład kierownicy	308.0021	1

20	Łożysko 608 MNZDSD81 M5 MTL551 608 T1X Z3 DW MC5E U152J EA3L5	07.0039	2
----	--	---------	---