



RZESZÓW  
ul. Hoffmanowej 19

WRZESIEŃ 2002

## WKŁADKA DO INSTRUKCJI SERWISOWYCH AGREGATÓW SSĄCYCH

WPROWADZONO NOWY AGREGAT SSĄCY TYP 308.29

### PODSTAWOWE DANE TECHNICZNE AGREGATÓW TYP 308.29

Parametr	Napięcie zasilania	Moc średnia	Podciśnienie	Rezyst. wirnika	Rezyst. Cewki stojana	Wys. pakietu blach	Średnica blachy wirnika	Średnica zewn/otworu turbinki	Wys. Turbinek	
Jednostka	V	W	mmH <sub>2</sub> O	Ω	Ω	mm	mm	mm	mm	
Tolerancja	-	±10%	±10%	±10%	±10%	-	-	-	-	
TYP	308.29	230	950	2500	1.85	1.50	25	42.5	109/8	15.5

# DEMONTAŻ I MONTAŻ AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.29

## Demontaż agregatu

Oslonę turbinki 1 zdjąć z kierownicy 4. Wykręcić nakrętkę 14 blokując wirnik od strony tarczy łożyskowej 7. Zdjąć podkładkę 13, turbinę 2 i pierścień dystansowy 3. Wykręcić wkręty 17, zdjąć wkład kierownicy 16. Wykręcić wkręty 11 i, podginając małym wkrętakiem języczki zabezpieczające, wysunąć z izolacji szczotkotrzymaczy 9 zespoły szczotek 10. Wykręcić śruby samogwintujące 12. Wycisnąć na prasce z kierownicy 4 wirnik kpl. 5 z łożyskami 201. Zdjąć stojan 6, wycisnąć ręcznie wirnik kpl. 5 z łożyskiem 201 z tarczy łożyskowej 7. Wycisnąć na prasce łożyska 201 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. W wersji z wciskany łożyskiem wycisnąć z tarczy łożyskowej 7 łożysko 201 i dociskacz łożyska 15 na prasce. Wyciśniętego dociskacza łożyska nie należy wykorzystywać ponownie.

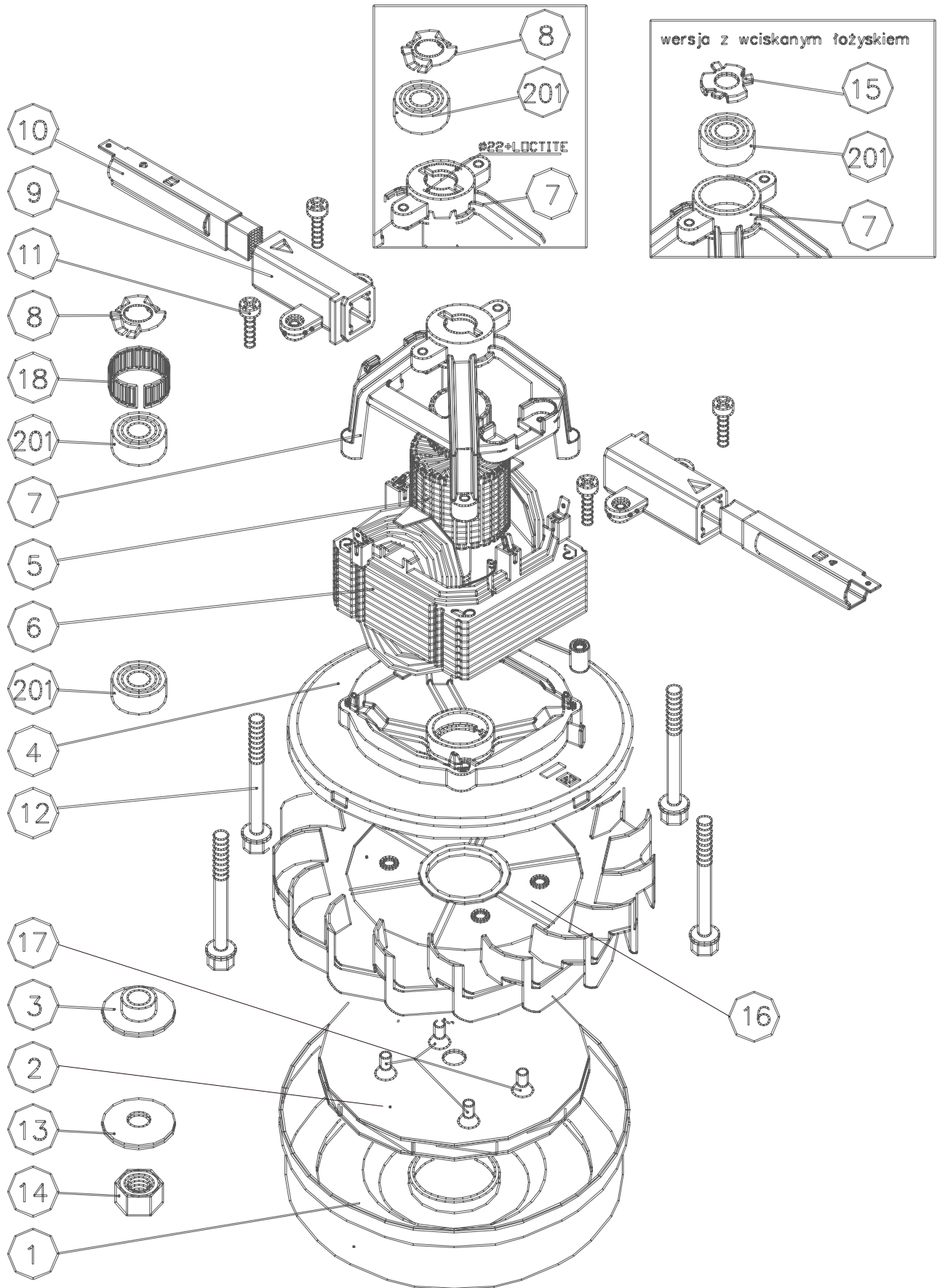
## UWAGI

1. Podkładka sprężysta 8, sprężyna mocowania łożyska 18 oraz łożyska 201 są detalami jednokrotnego użytku.
2. Przy wyciskaniu łożysk stosować prasę, trzpień i podstawkę uniemożliwiające 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 r. (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 przykręceniu izolacji szczotkotrzymacza 9 z zamontowanym uprzednio zespołem szczotki 10 odblokować szczotkę w szczotkotrzymaczu lekko popychając ją małym wkrętakiem w stronę komutatora. Śruby samogwintujące 12 dokręcać równocześnie. Nakrętkę 14 przykręcać momentem  $7.5^{+0.1}$  Nm. Bezpośrednio po zmontowaniu silnika (ok. 5minut 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. 15min).

# RYSUNEK AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.29



## WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU TYP 308.29

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	308.0221	1
8	Podkładka sprężysta	308.0005	1
9	Izolacja szczotkotrzymacza	308.0222	2
10	Zespół szczotki	308.0210	2
11	Wkręt samogwintujący M4x12	187.0018	4
12	Śruba samogwintująca M4x45	251.0007	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
* 15	Dociskacz łożyska	301.6003	1
16	Wkład kierownicy	308.2012	1
17	Wkręt M4x8	01.0087	4
18	Sprężyna mocowania łożyska	308.0008	1
201	Łożysko 608 ZZ	07.0029	2

\* Dla wersji z łożyskiem wciskany do tarczy 308.0221 (wykonanie tarczy z przelotowym otworem (patrz rysunek).