



Rzeszów
ul. Hoffmanowej 19

Czerwiec 2007

**INFORMACJA SERWISOWA DOTYCZĄCA ODKURZACZY
TYP 400.0PXXX
1100.0PXXX
1500.0PXXX
2500.0PXXX
3000.0PXXX
4000.0PXXX**

**SYMBOL „P” W TYPIE ODKURZACZA OZNACZA
ZASTOSOWANIE AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.3.**

W załączeniu Instrukcja serwisowa agregatów ssących typ 308.3

INSTRUKCJA SERWISOWA

AGREGATÓW SSĄCYCH TYP

308.3000

WYDANIE 1

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 wkręty 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** jest elementem jednokrotnego użytku.
2. Przy wyciskaniu łożysk stosować praszkę, 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 $7.5^{+0.1} \text{ Nm}$. 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).

WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.3

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	308.3300	1
6	Stojan kompletny	308.3100	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 Ø4x56	308.0070	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
15	Wkład kierownicy	308.0021	1

20	Łożysko 608 MNZDSD81 M5 MTLY551 608 T1X Z3 DW MC5E U152J EA3LJ	07.0039	2
----	---	---------	---

AGREGAT SSĄCY TYP 308.3

