

INSTRUKCJA SERWISOWA

AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.4

wyprodukowanego po 1.04.2006

DEMONTAŻ I MONTAŻ AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.4

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

Napraw powinien dokonywać tylko odpowiednio przeszkolony pracownik serwisu.

Wszelkich napraw należy dokonywać po odłączeniu urządzenia od sieci.

Demontaż agregatu

Oslonę turbinki **1** zbić z kierownicy **4**. Odkręcić nakrętkę **14** blokując wirnik od strony tarczy łożyskowej **7** – spłaszczenie wałka. Zdjąć podkładkę **13**, turbinkę **2** i pierścień dystansowy **3**. Wykręcić wkręty **16**, zdjąć wkład kierownicy **15**. 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**, 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 prasę, 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.

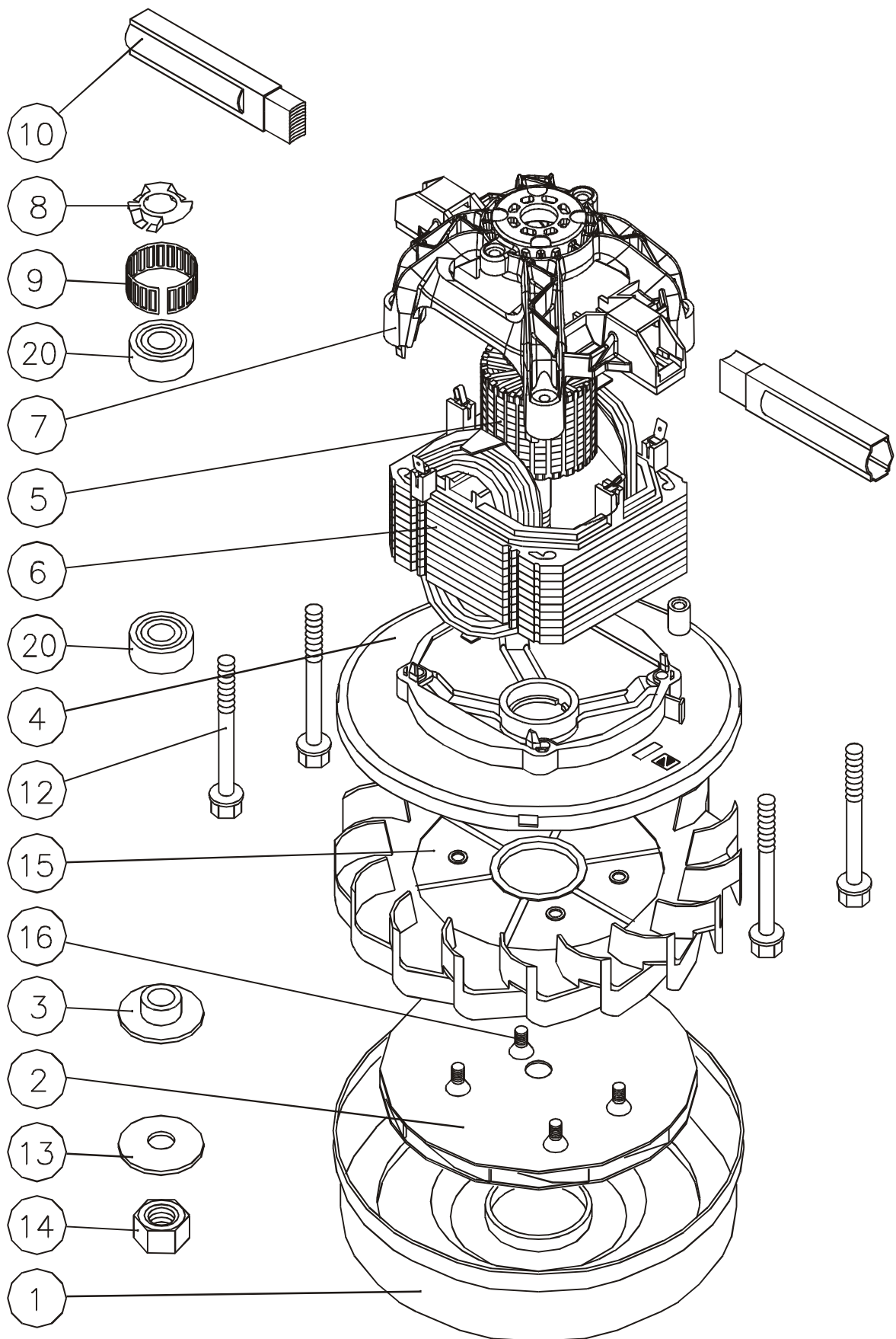
Po skręceniu agregatu ssącego z zamontowanymi uprzednio zespołami szczotek **10** odblokować szczotki w oprawach lekko popychając ją małym wkrętakiem w stronę komutatora.

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).

AGREGAT SSĄCY TYP 308.4 Z TARCZĄ ŁOŻYSKOWĄ Z TWORZYWA



WYKAZ CZĘŚCI AGREGATU SSĄCEGO TYP 308.4

Poz. na rys.	Nazwa części lub zespołu	Symbol fabryczny	Ilość sztuk na wyrób
1	Ośłona I	308.0031	1
2	Turbinka	308.0040	1
3	Pierścień dystansowy	308.0006	1
4	Kierownica	308.4011	1
5	Wirnik kompletny	308.3200	1
6	Stojan kompletny	308.4100	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	Śruba do tworzywa Ø4x51	308.4045	4
13	Podkładka	304.0003	1
14	Nakrętka	304.0004	1
15	Wkład kierownicy	308.2012	1
16	Wkręt M4x8 samogwintujący	01.0090	4

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