

RZESZÓW,
UL. HOFFMANOWEJ 19



Czerwiec 1996 r.

INSTRUKCJA SERWISOWA

URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 880

Obowiązuje dla wyrobów wyprodukowanych
od czerwca 1996r (od 06/96)

1. PARAMETRY TECHNICZNE URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 880.

Napięcie znamionowe	220 - 230V , 50 Hz
Moc znamionowa	550 W
Zabezpieczenie sieci	6 A
Urządzenie nie wymaga uziemienia	
Urządzenie nie wywołuje zakłóceń RTV	Poziom N
Urządzenie spełnia wymogi bezpieczeństwa dla urządzeń elektrycznych	

2. CHARAKTERYSTYKA URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 880

Wieloczynnościowe urządzenie kuchenne typ 880, przeznaczone do użytku w gospodarstwie domowym, posiada szeroki zestaw narzędzi przewidzianych do użycia w jednym z trzech rodzajów wyposażenia, montowanych na zespole napędowym posiadającym podwójne wyjście napędu. Są to:

- mieszacz ciasta** wyposażony w mieszak hakowy do zagniatania ciasta oraz ubijak drutowy do piany.
ilość dostępnych biegów. 6
- malakser** wyposażony w nóż metalowy i zestaw 4 tarcz metalowych
ilość dostępnych biegów 12

mikser

ilość dostępnych biegów, 12

Urządzenie sterowane jest za pomocą mikroprocesorowego układu elektronicznego, który spełnia następujące funkcje:

- zabezpiecza użytkownika przed przypadkowym uruchomieniem napędu, gdy urządzenie nie jest gotowe do pracy;
- zabezpiecza napęd przed uszkodzeniem na skutek przegrzania podczas długotrwałej pracy pod obciążeniem i sygnalizuje ten stan świeceniem czerwonej lampki sygnalizacyjnej;
- zatrzymuje natychmiast urządzenie w przypadku zablokowania narzędzia, sygnalizując ten stan świeceniem czerwonej lampki i pojawieniem się na wyświetlaczu symbolu
- zatrzymuje natychmiast urządzenie w przypadku próby otwarcia pokrywy wyposażenia lub zdjęcia pojemnika podczas pracy;
- dobiera automatycznie odpowiedni zakres prędkości obrotowych w zależności od rodzaju użytego wyposażenia ;
- informuje użytkownika o aktualnie nastawionym biegu ;
- pozwala na łatwą i szybką zmianę prędkości obrotowej w górę lub w dół;
- pozwala na zastosowanie dodatkowych funkcji sterowania, takich jak PULSE, AUTO PULSE i TURBO ;
- zapewnia stabilizację prędkości obrotowej na każdym biegu.

2.1 Zasada działania układu elektronicznego:

a/ Włożenie wtyczki do gniazda sieciowego powoduje zapalenie się diody dwukolorowej na czerwono i wyświetlenie "0" na wyświetlaczu.

b/ Po prawidłowym zamocowaniu wybranego pojemnika i prawidłowym zamknięciu jego pokrywy dioda zapala się na zielono sygnalizując stan gotowości do pracy, na wyświetlaczu pojawia się numer biegu przyjęty jako optymalny dla danego urządzenia.

- mieszacz ciasta - bieg 1
- malakser - bieg 6
- mikser - bieg 10

Czujniki nie mogą reagować na nieprawidłowo założone pojemniki i ich pokrywy - niedopuszczalna jest możliwość uruchomienia urządzenia z uchyloną pokrywą.

c/ Użytkownik może wybrać bieg inny w zakresie biegów dostępnych dla wybranego urządzenia, przyciskając odpowiednią ilość razy przycisk "+" lub "-" na wyświetlaczu pojawiają się kolejne numery biegów. Jeśli urządzenie pracowało następuje zmiana prędkości obrotowej. Przytrzymanie przycisku "+" lub "-" powoduje skokową zmianę biegów w górę lub w dół co 0,5 sek.

d/ Po wybraniu odpowiedniego biegu urządzenie uruchamiane i zatrzymywane jest przyciskiem "ON /OFF "PULSE" lub "AUTO PULSE".

e/ Po naciśnięciu przycisku "ON/OFF", otwarciu pokrywy lub obróceniu pojemnika urządzenie zatrzymuje się, ale pamięta numer biegu na którym pracowało, chyba że zmieniono rodzaj wyposażenia (np. mikser zamiast mieszacza ciasta).

f/ Otwarcie pokrywy lub obrócenie pojemnika powoduje awaryjne zahamowanie silnika w ciągu max 1,5 sek.

- g/** Funkcja „Turbo” powoduje zmianę prędkości na wyższą niż dostępna na najwyższym biegu dla danego urządzenia, na czas przytrzymania przycisku, nie dłużej jednak niż 25 sek., po czym następuje powrót do obrotów uprzednio nastawionych. Jeśli czas 25 sek. został przekroczony to ponowne użycie tej funkcji możliwe jest po upływie 60 sek. Podczas pracy "Turbo" wyświetlacz pokazuje pulsujący numer ostatnio używanego biegu. Funkcji "Turbo" nie można użyć gdy urządzenie nie jest w ruchu, gdy pracuje w trybie "Pulse" albo "Auto Pulse".
- h/** Funkcja "Pulse" powoduje załączenie urządzenia na czas przytrzymania przycisku, z aktualnie nastawioną prędkością obrotową. Pierwsze przyciśnięcie przycisku, gdy urządzenie pracowało, przerywa jego pracę następnie załącza urządzenie.
- i/** Funkcja "Auto Pulse" powoduje pracę urządzenia w automatycznym cyklu praca /przerwa z aktualnie wybraną prędkością obrotową. Okres pracy i przerwy może być różny dla każdego rodzaju wyposażenia. Przejście w stan pracy "Auto Pulse" następuje po naciśnięciu przycisku. Kolejne naciśnięcie tego przycisku powoduje przejście na pracę ciągłą jeśli wcześniej urządzenie pracowało lub powoduje wyłączenie jeśli urządzenie nie pracowało.
- Cykl pracy "Auto Pulse" (praca /przerwa)**
 Dla wszystkich zespołów jest jednakowy, cykl trwa 0,5sek dla 1 biegu do 2sek dla 12 biegu
- j/** Napęd posiada zabezpieczenie termiczne, które w przypadku przegrzania silnika wyłączy go do czasu ochłodzenia i przez okres 60sek. po osiągnięciu przez uzwojenie temperatury dopuszczalnej. W tym czasie na pulpicie sterującym pulsuje czerwona dioda. Po ochłodzeniu silnika zapala się zielona dioda.
- k/** Sterowanie zapewnia łagodny start silnika, który nie powoduje przesuwania urządzenia po podłożu, szczególnie przy pracy "Pulse" i "Auto Pulse"
- l/** W przypadku zablokowania obracającego się narzędzia lub próby uruchomienia urządzenia z zablokowanym narzędziem napęd zostaje natychmiast wyłączony. Na wyświetlaczu pojawia się symbol ==

Funkcje czujników magnetoelektrycznych

- Czujnik 1** - umieszczony pod pojemnikiem, (oznaczony na schemacie jako K1) współpracuje z magnesem w pojemniku mieszacza oraz z magnesem w pojemniku miksera
- Czujnik 2** - umieszczony pod pojemnikiem, (oznaczony na schemacie jako K2) współpracuje z magnesem w pojemniku malaksera oraz z magnesem w pojemniku mieszacza
- Czujnik 3** - pod uchwytem miksera (podwójny), (oznaczony na schemacie jako K3) współpracuje z magnesem w uchwycie miksera .
- Czujnik 4** - na wysokości pokrywy (podwójny), współpracuje z magnesami w pokrywie mieszacza i malaksera

	Praca malaksera	Praca mieszacza	Praca miksera	Praca obieraczki
Czujnik 1	-	załączony	załączony	załączony
Czujnik 2	załączony	załączony	-	załączony
Czujnik 3	-	-	załączony	-
Czujnik 4	załączony	załączony	-	załączony

2.2 Tabele prędkości obrotowych

Prędkości obrotowe narzędzi mieszacza ciasta $\pm 1\%$ [obr./min.]

Nr biegu mieszacza	Obroty silnika	Obroty wału	Obroty haka	Obroty głowicy ubijaka	Obroty ubijaka
1	3510	428	100	87	400
2	4387	535	125	109	501
3	5264	642	150	131	603
4	6142	749	175	153	704
5	7019	856	200	174	800
6	7897	963	225	196	902
turbo	9651	1177	275	240	1104

Prędkości obrotowe narzędzi malaksera $\pm 1\%$ [obr./min.]

Nr biegu malaksera	Obroty silnika	Obroty wału I (narzędzi)
1	3280	400
2	4100	500
3	1920	600
4	5740	700
5	6560	800
6	7380	900
7	8200	1000
8	9020	1100
9	9840	1200
10	10660	1300
11	11480	1400
12	12300	1500
turbo	15000	1829

Prędkości obrotowe miksera $\pm 1\%$ [obr./min.]

Nr biegu miksera	Obroty silnika	Obroty wału II (miksera)
1	3268	2500
2	3922	3000
3	4575	3500
4	5229	4000
5	5882	4500
6	6536	5000
7	7190	5500
8	7843	6000
9	8497	6500
10	9150	7000
11	9804	7500
12	10458	8000
turbo	13072	10000

3. DEMONTAŻ URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 880

Przed przystąpieniem do pracy należy się dokładnie zapoznać z treścią niniejszej Instrukcji demontażu i napraw, oraz Instrukcji użytkowania wyrobu.

Napraw powinien dokonywać tylko odpowiednio przeszkolony pracownik serwisu. Wszelkich napraw należy dokonywać po odłączeniu urządzenia od sieci.

3.1. Demontaż zespołu I: Układu napędowego

Demontaż należy przeprowadzić na stole pokrytym czystym filcem lub innym miękkim materiałem ze szczególnym zwróceniem uwagi aby nie porysować części wykonanych z tworzywa.

Demontaż układu napędowego należy rozpocząć od zdjęcia osłony **17** z wału napędowego, przez równoczesny nacisk z dwóch stron na dolną krawędź osłony. Następnie należy odwrócić urządzenie i ustawić podstawą do góry. **Uwaga: nie wolno ustawiać napędu na przyciskach klawiatury!** Przytrzymując korpus w tym położeniu wyciągnąć z gniazd podstawy **10** cztery nóżki **9**, odkręcić (przy pomocy wkrętaka specjalnego) cztery wkręty specjalne CST 3,9x19 **8** mocujące podstawę **10** do korpusu **4** i zdjąć podstawę. W celu wyciągnięcia układu napędowego kpl. **5** należy odłączyć wtyczki wiązki przewodów wychodzących z płytki procesora do gniazdek płytki sterowania **7**. Częściowo wysunąć napęd z korpusu i wyciągnąć wtyczkę zespołu czujników **15**. Wyjąć ostrożnie układ napędowy **5** z korpusu **4** podnosząc go pionowo do góry, uważając by nie uszkodzić płytek elektronicznych i odłożyć na bok. Z nabeł korpusu **4** zdjąć dwie podkładki **12**, wykręcić trzy wkręty CZST 2,9x9,5 **75** i wyjąć zespół czujników **15** zwracając uwagę by nie uszkodzić kontaktronów. W celu odłączenia wkładki sterowania **1** należy delikatnie odgiąć jej zatrzaski i zwolnić je z zaczepów korpusu, a następnie zdjąć wkładkę sterowania przeciągając wiązki przewodów płytki procesora przez otwór w korpusie. Odkręcić dwa wkręty CZST 2,9x9,5 **75** i wyjąć delikatnie płytkę mocującą **18** wraz z płytką procesora **3** z zaczepów wkładki sterowania tak, by nie uszkodzić kontaktronów. Delikatnie odgiąć zatrzask płytki mocującej i zdjąć płytkę procesora **3** z nabeł bazujących. Z wkładki sterowania **1** wypchnąć klawiaturę **2**. Zciągnąć nasuwki konektorowe przewodu przyłączeniowego **14** z zacisków płytki zasilacza **6** i wyjąć przewód przyłączeniowy z labiryntu osłony silnika. Rozłączyć wtyczkę dajnika impulsów od gniazda znajdującego się na płytce sterowania **7** (3-przewodowa).

Odkręcić dwa wkręty CZST 2,9 x 9,5 **75** mocujące płytkę sterowania **7** do osłony silnika i równo podnosząc ją do góry rozłączyć cztery złącza wtykowe łączące płytkę sterowania **7** z płytką zasilacza **6**. Rozłączyć gniazdko sieciowe silnika od płytki sterowania **7**, odłożyć płytkę sterowania.

Odkręcić trzy wkręty CZST 2,9 x 9,5 **75** i delikatnie zdjąć płytkę zasilacza **6** z nabeł osłony silnika, rozłączyć pojedyncze połączenia konektorowe zapamiętując sposób prowadzenia przewodów i odłożyć części. Z podstawy układu napędowego wyjąć cztery amortyzatory **11**. Demontaż układu napędowego kpl. **5** należy przeprowadzić w/g Instrukcji demontażu i napraw układu napędowego typ 354.1000.

3.2. Demontaż zespołu IV Malaksera i zespołu III Mieszacza ciasta

Demontaż tych zespołów nie wymaga szerszego komentarza -należy się stosować do Instrukcji użytkowania. Głowica ubijaka **54** i mieszak hakowy **56** są zespołami nierozbieralnymi i w razie uszkodzenia należy je wymienić na nowe.

3.3. Demontaż zespołu V: Miksera

Wyjąć dozownik **60** z otworu pokrywy miksera **61**. Obrócić pokrywę miksera **61** w prawo i zdjąć ją z zaczepów pojemnika miksera kpl.**65**. Wyjąć z gniazda pokrywy miksera

61uszczelkę **62**. Odwrócić pojemnik miksera kpl. **65** do góry dnem i przytrzymując nóż kpl. **63**, ostrożnie aby się nie skaleczyć (najlepiej poprzez grubą tkaninę lub skórę), odkręcić w lewo sprzęgło miksera kpl. **67**. Zdjąć podkładkę **66**. Wyjąć z łożyska pojemnika miksera kpl. **65** nóż kpl. **63** i zdjąć z jego wału V-ring **64**. Naciskając delikatnie zaczepy wyjąć z gniazda pojemnika miksera kpl. **65** zaślepkę **68**, sprężynę **69** i popychacz kpl. **70** .

4. MONTAŻ URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 880

Montaż urządzenia kuchennego typ 880 należy przeprowadzić w odwrotnej kolejności niż demontaż. Podczas montażu należy przestrzegać niżej wymienionych zasad i korzystać z rysunków katalogowych. Przy wkładaniu przycisków klawiatury **2** w otwory wkładki sterowania **1** należy zwrócić uwagę, aby klawiatura dokładnie przylegała do powierzchni wkładki sterowania, a jej przyciski nie były zdeformowane.

Układając płytkę procesora **3** na płycie mocującej **18** należy delikatnie naprowadzić otwory na nabki bazujące (zwracając uwagę, by nie uszkodzić mikrowyłączników i kontaktów), a następnie zamocować ją zatrzaskiem. Podobnie podczas mocowania w/w elementów we wkładce sterowania należy również zwrócić uwagę, by nie uszkodzić kontaktów. Mocując wkładkę sterowania **1** na korpusie należy najpierw przełożyć wiązki przewodów płytki sterowania przez prawe dolne okienko korpusu, a następnie zatrzasknąć zatrzaski na zaczepach korpusu. Po tej operacji należy odwrócić korpus i od wewnętrznej strony docisnąć zatrzaski, aby mocowanie było pewne. Ustawić silnik **5** w położeniu z sześcioma nabkami osłony silnika do góry. Wziąć płytkę zasilacza **6** i podłączyć do jej pionowych wsuwek 4,8 żyły przewodu przyłączeniowego **14**, a do kątowych wsuwek odpowiednie przewody silnika; na okrągły kołek w środku płytki nasunąć końcówkę przewodu uziomowego (oznaczenie KS wg schematu połączeń).

Położyć płytkę zasilacza na nabkach osłony silnika i przykręcić ją trzema wkrętami CZST 2,9 x x 9,5 **75**.

Wziąć płytkę sterowania **7**, podłączyć do niej przewody silnika zakończone specjalnym gniazdkiem F4-7,5 odwrócić elementami do osłony silnika i przymierzyć, czy będzie można swobodnie założyć styki płytki sterowania na cztery kołki znajdujące się na płycie zasilacza. Podnieść płytkę sterowania do góry, delikatnie połączyć styki „piętrowego” ułożenia płytek aż do oparcia się o nabki osłony silnika. Płytkę sterowania przykręcić dwoma wkrętami CZST 2,9 x 9,5 do osłony silnika. Do płytki sterowania podłączyć wtyczkę dajnika impulsów.

Ułożyć przewód przyłączeniowy **14** w labirynt z kołków wybierając luz z wyczuciem, by połączenie konektorowe nie było napięte.

Wkładając układ napędowy do korpusu należy upewnić się, czy na nabkach korpusu przy wyjściu napędu znajdują się podkładki **12**, operację układania napędu na nabkach korpusu przeprowadzić bardzo uważnie, by nie uszkodzić płytek elektronicznych na wystających elementach korpusu. Przy częściowym włożeniu układu napędowego, podłączyć wtyczkę zespołu kontaktów **15** do płytki sterowania. Położyć silnik na nabkach korpusu, podłączyć wtyczki płytki procesora .

Przed założeniem podstawy należy upewnić się, czy wszystkie wtyczki i złącza konektorowe znajdują się na właściwych miejscach i czy przewody są odpowiednio zabezpieczone przed kontaktem z ruchomymi częściami napędu - spinki przewodów założyć tak, jak przed demontażem.

Ostatnią operacją montażową jest wciśnięcie osłony **17** na wał zewnętrzny napędu. Przed tą czynnością należy dokładnie usunąć z miejsca mocowania osłony na wale i z wnętrza osłony resztki uszczelnienia silikonowego, następnie nałożyć świeżą porcję uszczelnia-

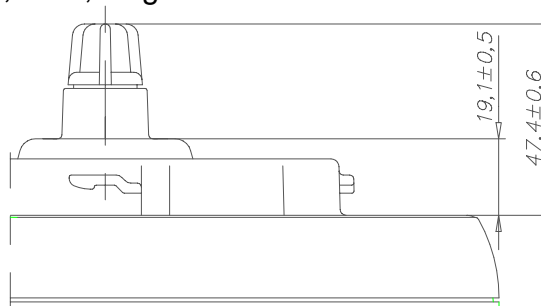
cza silikonowego na wewnętrzną powierzchnię tulei w osłonie **17** i wcisnąć osłonę na wał wewnętrzny napędu. Nadmiar uszczelniacza, który wydstanie się na zewnątrz, starannie usunąć. Stosować uszczelniacz LEXSIL prod. GE Silicon.

Podczas montażu miksera upewnić się, czy V-ring został założony na wał noża wargą uszczelniającą w dół, w kierunku łożyska.

5. SPRAWDZENIE PRAWIDŁOWOŚCI PRACY URZĄDZENIA

Urządzenie zostało tak skonstruowane, że uruchomienie go możliwe jest tylko w przypadku prawidłowego zamontowania wybranego rodzaju wyposażenia. Uniemożliwia to przypadkowe włączenie urządzenia i jednocześnie zabezpiecza użytkownika przed kontaktem z ruchomymi elementami roboczymi.

- 5.1 Sprawdzenia prawidłowości działania układu elektronicznego należy dokonać według punktu 2.1. Zasada działania układu elektronicznego.
- 5.2. Sprawdzenia prędkości obrotowych należy dokonać w/g punktu 2.2. Tabele prędkości obrotowych
- 5.3. Sprawdzenia poprawności pracy napędu dokonać na 12 biegu malaksera
Podczas pracy nie mogą występować takie zjawiska jak:
 - silne wibracje urządzenia
 - ocieranie lub inne odgłosy świadczące o wadliwym działaniu napędu
 - nierównomierna praca silnika
- 5.4. Sprawdzenia wysokości wystawiania wałów napędowych dokonać mierząc wysokościomierzem odległość od szczytu garbu podstawy pojemnika na korpusie **4** do górnej powierzchni osłony **17** $19,1 \pm 0,5$ i do górnej powierzchni sprzęgła wału wewnętrznego $47,4 \pm 0,6$ wg. szkicu



- 5.5. Sprawdzenia poprawności pracy narzędzi dokonać na najwyższym biegu dostępnym dla danego narzędzia. **Jedynie dla tarczy do plastrów i tarczy do frytek nie przekraczać 4 biegu.** Podczas pracy nie mogą występować takie zjawiska jak:
 - silne wibracje urządzenia
 - ocieranie, bicie, lub inne odgłosy świadczące o nieprawidłowej pracy narzędzia, ze szczególnym zwróceniem uwagi na pracę przekładni mieszaka hakowego i głowicy ubijaka.
- 5.6. Ostatecznego odbioru dokonać wykonując badania niepełne w/g PN-E-08200; 1992

6. WYKAZ NARZĘDZI

- 6.1. Narzędzia pracy
 - komplet wkrętaków

- wkrętak specjalny do wkrętów specjalnych CST 3,9x19
- szczypce wygięte do pierścieni osadczych
- kleszcze do obnażania przewodów
- praska PXBa
- penseta
- lutownica

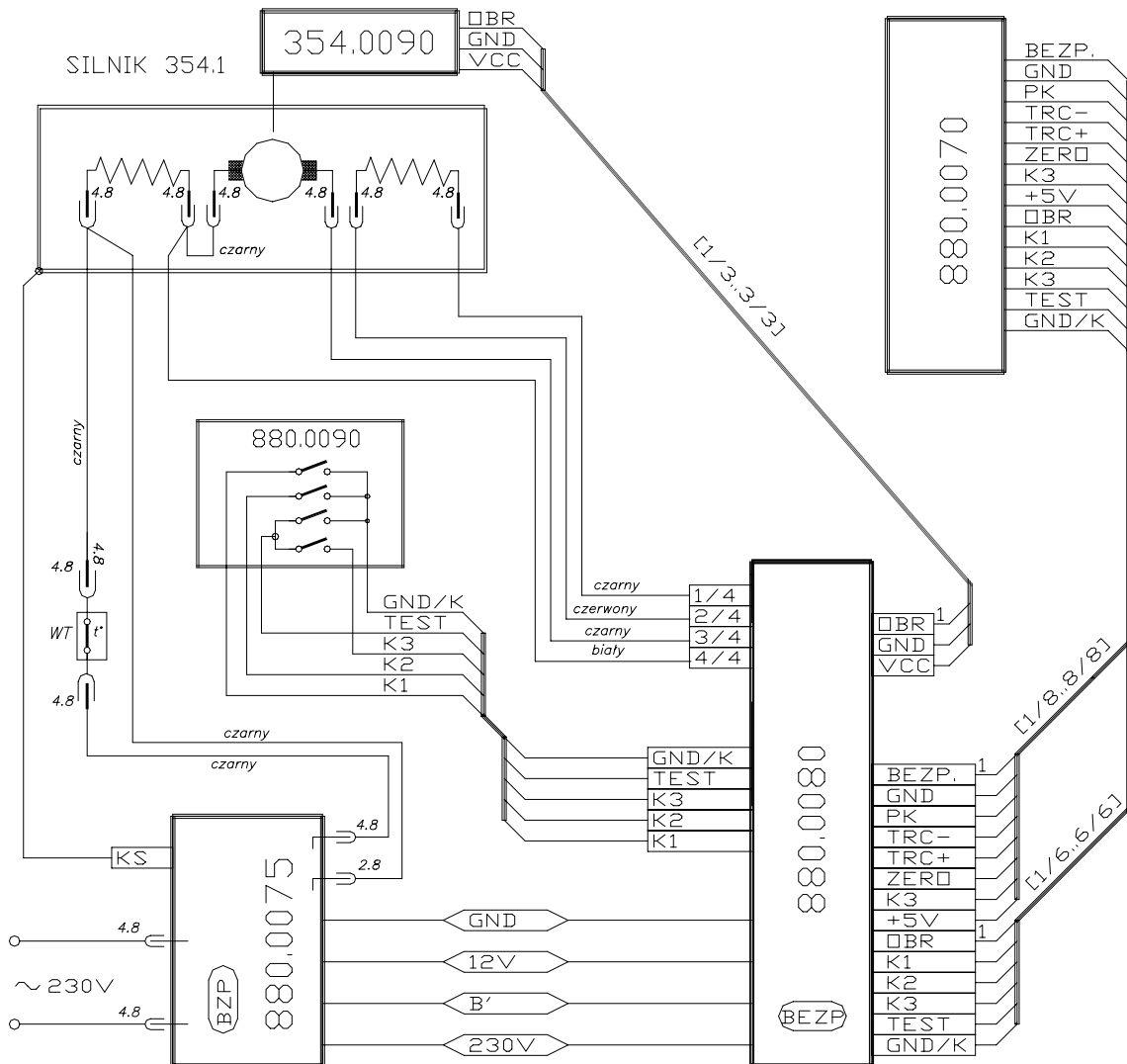
6.2. Narzędzia pomiarowe

- suwmiarka MAJa
- watomierz kl. 1.5 zakres 100/200/300 V, 5/10 A
- woltomierz kl. 1.5 zakres 0-300 V
- amperomierz kl. 1.5 zakres 5/10 A
- miernik uniwersalny FLUKE RMS multimetr
- obrotomierz zakres 0-20000 obr/min.

7. UWAGI

- 7.1. WSZELKICH NAPRAW DOKONYWAĆ PO ODŁĄCZENIU URZĄDZENIA OD SIECI, JEŻELI ZNALEZIENIE USTERKI WYMAGA PODŁĄCZENIA DO SIECI ZACHOWAĆ SZCZEGÓLNĄ OSTROŻNOŚĆ PRZY POMIARZE NAPIĘĆ.**
- 7.2. NAPRAWY I PRZEGLĄDY POWINIEN WYKONYWAĆ PRACOWNIK O ODPOWIEDNICH KWALIFIKACJACH, PO ZAPOZNANIU SIĘ Z INSTRUKCJĄ UŻYTKOWANIA WYROBU ORAZ NINIEJSZĄ INSTRUKCJĄ**
- 7.3. Dla prawidłowego funkcjonowania układu napędowego konieczna jest okresowa konserwacja silnika, a zwłaszcza dokładne czyszczenie silnika z pyłu, ze szczególnym uwzględnieniem komutatora i szczotkotrzymaczy, oraz wymiana szczotek w przypadku ich zużycia.
Okresowych przeglądów wymaga również przekładnia pasowa.**
- 7.4. Zakład nie prowadzi indywidualnej wysyłki części.**
- 7.5. Zakład zastrzega sobie prawo wprowadzania zmian poprawiających jakość i funkcjonalność wyrobu.**

SCHEMAT ELEKTRYCZNY URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 880



S - Silnik typ 354.1

345.0090 - Dajnik impulsów

880.0070 - Płytkę procesora

880.0075 - Płytkę zasilacza

880.0080 - Płytkę sterowania

880.0090 - Zespół czujników

BZP - Bezpiecznik o WTA T- 4A/L/250V

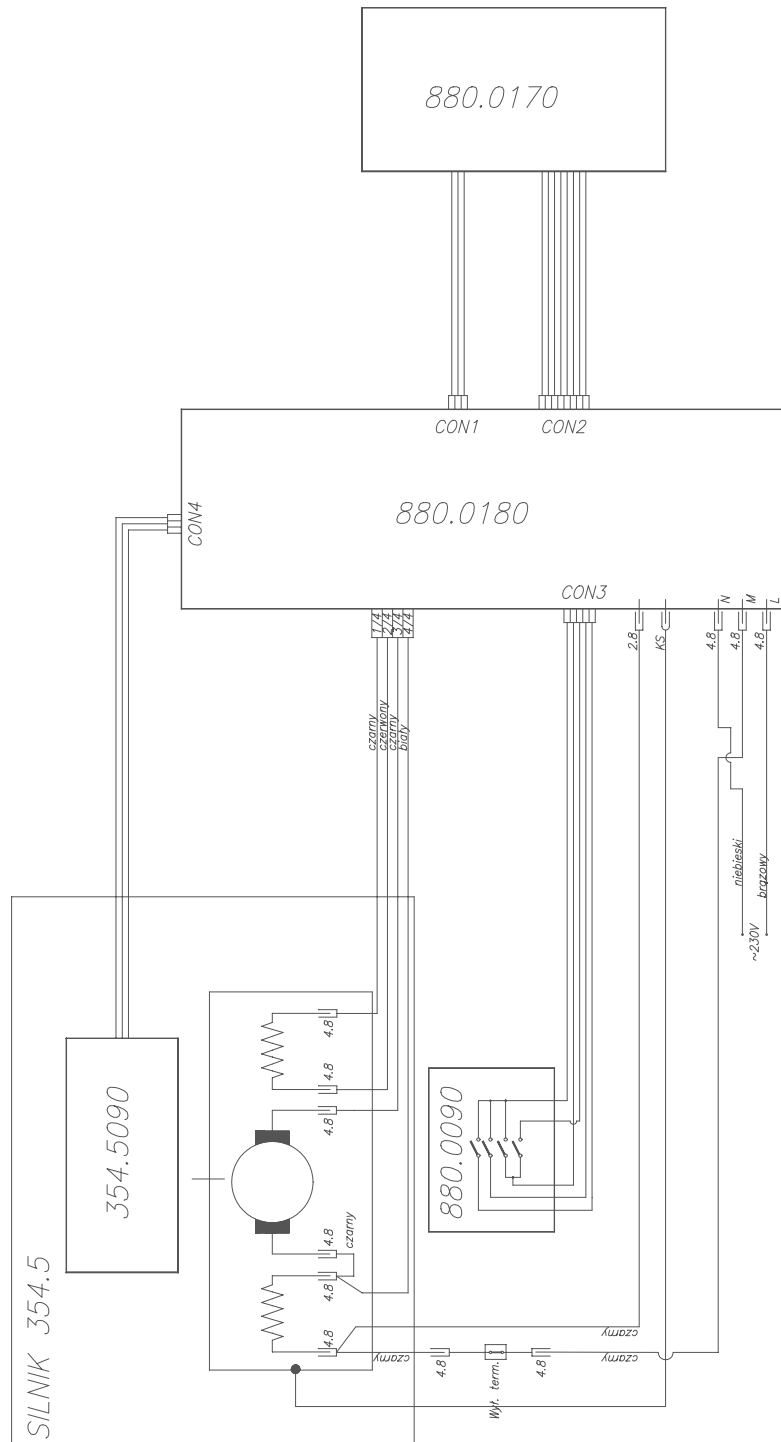
BEZP - Bezpiecznik o WTA T-50mA/L/250V

GND; 12V; B' ; 230V - Zaciski typu 500 - 4 do współpracy z wtykiem okrągłym

KS - Przewód uziomowy z zaciskiem typu 500-4 do współpracy z wtykiem okrągłym;

1/4 do 4/4 - Gniazdo F4 - 7,5 l' do współpracy z wtykami okrągłymi.

SCHEMAT ELEKTRYCZNY URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP880.A



S – silnik typ354.5

354.5090 – dajnik impulsów

880.0170 – płytkę procesora

880.0180 – płytkę sterowania z zasilaczem

880.0090 – zespół czujników

UWAGA!

Stwierdzenie, która z płytek elektroniki ma zostać poddana wymianie **wymaga podłączenia do sieci** urządzenia, które jest częściowo zdemontowane.

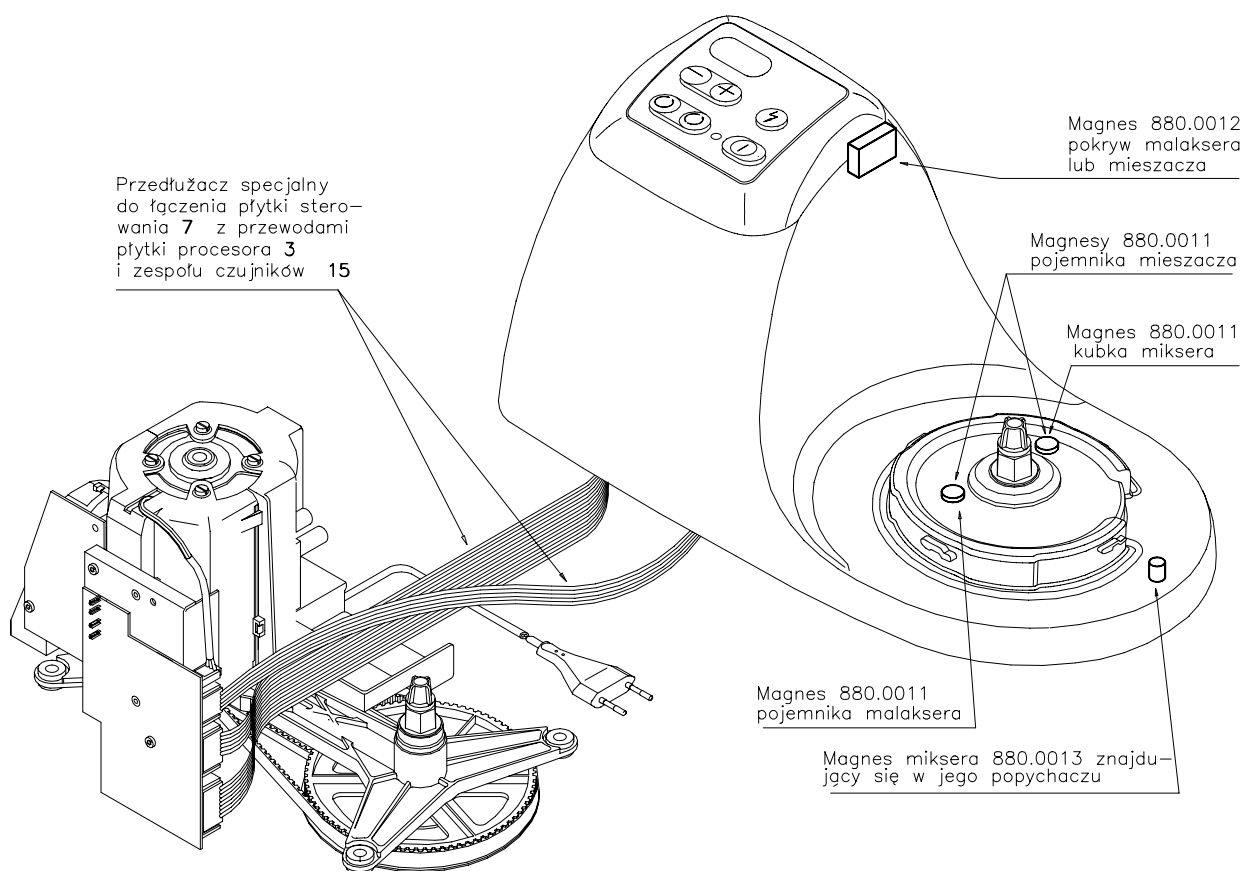
Należy wtedy **zachować szczególną ostrożność, aby nie ulec porażeniu prądem elektrycznym.**

Jeżeli w Tabeli "Przyczyny uszkodzenia" piszemy: "Zdemontować urządzenie i" lub "Przygotować urządzenie do naprawy.....", to należy zawsze postępować w następujący sposób: Zdemontować podstawę **10**, rozłączyć tylko połączenie płytki procesora **3** z płytką sterowania **7** i zespołem czujników **15** (rozłączyć nasadki N1606, N1608 i N1605), wyjąć układ napędowy **5** i ustawić go tak, aby był łatwy dostęp do płytek zasilacza **6** i sterowania **7** od strony druku.

Specjalnym przewodem przedłużającym połączyć wyprowadzenia płytki procesora **3** i zespołu czujników **15** z gniaздkami na płycie sterowania **7**.

Następnie postępować zgodnie z wytycznymi Tabeli uszkodzeń.

Miejsce ustawienia magnesów wzorcowych dla odpowiednich pojemników i pokryw.



USZKODZENIA KTÓRE MOGĄ WYSTĄPIĆ W URZĄDZENIU KUCHENNYM TYP 880 ORAZ SPOSOBY ICH USUNIĘCIA

L.p.	Objawy uszkodzenia	Przyczyny uszkodzenia	Sposób naprawy
1	Urządzenie nie pracuje. Wyświetlacz i lampka sygnalizacyjna nie pracuje.	1.1 Sprawdzić rezystancję przewodu przyłączeniowego, jeżeli jest przerwa to → jeżeli nie, to ↓	Wymienić przewód przyłączeniowy 14
		1.2 Sprawdzić rezystancję pomiędzy p.p.WS2-B, jeżeli jest przerwa, to jeżeli nie, to	Wymienić bezpiecznik sieciowy
		1.3 Sprawdzić rezystancję pomiędzy p.p. WS1 - S2, jeżeli rezystancja jest różna od 1,5 - 2,4kΩ, to → jeżeli rezystancja jest zbliżona do tych wartości to ↓	Wymienić płytkę zasilacza 6
		1.4 Sprawdzić przejście pomiędzy p.p. K3/1 - 12V i K4/1 - - (minus), jeżeli są przerwy, to → jeżeli jest przejście, to włączyć urządzenie do sieci i przystąpić do pomiaru napięć	Przeczyścić lub dogiąć styki
		1.5 Sprawdzić napięcie zasilania (sieci) pomiędzy p.p. WS1 - WS2, jeżeli brak napięcia, to → jeżeli jest około 110V, to ↓	Sprawdzić przewód przyłączeniowy jak w 1.1
		1.6 Sprawdzić napięcia pomiędzy p.p. KS-WS1 i KS-WS2, winno wynosić około 110V, jeżeli brak tych napięć, a spełniony jest p. 1.2, to → jeżeli napięcia są prawidłowe, to ↓	Wymienić płytkę zasilacza 6
		1.7 Sprawdzić napięcie między p.p. K4/1 - K3/1, winno być większe od 11 V, jeżeli jest mniejsze lub go brak, to wyjąć wtyczkę przewodu przyłączeniowego z sieci, odłączyć płytkę sterowania od płytki zasilacza i ponownie sprawdzić napięcie pomiędzy p.p. K4/1- K3/1, jeżeli jest mniejsze od +11V lub go brak, to → . jeżeli jest napięcie prawidłowe, to ↓	Wymienić płytkę zasilacza 6
		1.8 Sprawdzić napięcie pomiędzy p.p. K4/1-7, K4/1-3/3, 2/8-8/8, powinno być + 4,8 - 5, 25V na wszystkich punktach pomiarowych; jeżeli jest większe od +5,25V, to → jeżeli jest mniejsze od +4,8V, to odłączyć moduł procesora, jeżeli napięcie będzie w granicach +4,8÷ ÷+5,25V, to → jeżeli napięcie będzie nadal niższe od + 4,8V to odłączyć przewody dajnika impulsów; jeżeli napięcie powróci do wymaganego, to → jeżeli napięcie będzie nadal niższe od wymaganego, to →	Wymienić płytkę sterowania 7 Wymienić płytkę procesora 3 Wymienić dajniki impulsów 10 Wymienić płytkę sterowania 7
2	Urządzenie nie pracuje wyświetlacz mruga	Postępować jak w p.l - 1,3÷1,8	

3	Urządzenie nie pracuje, na wyświetlaczu świeci cyfra 0, lampka świeci na czerwono.	Sprawdzić, czy zgodnie z Instrukcją użytkownika zakładane są pojemniki i pokrywy; jeżeli prawidłowo, to	
		3.1 Sprawdzić bez demontażu przy pomocy magnesów testowych - patrz rys.1, jeżeli urządzenie pracuje poprawnie to → jeżeli uszkodzenie nie zostało usunięte, to zdemontować urządzenie i przystąpić do pomiarów	Wymienić pojemnik 32 lub 52 lub 65, albo pokrywę 31 lub 51, albo popychacz 70 lub pokrywke miksera 61
		3.2 Sprawdzić, czy jest przejście pomiędzy 1/8 ÷ 6/6, jeżeli jest przerwa , to → jeżeli jest przejście, to ↓	Wymienić płytkę procesora 3
		3.3 Sprawdzić przejście p.p. 6/6 - 1/5, jeżeli występuje przerwa , to →	Wymienić płytkę sterowania 7
		3.4 Sprawdzić bez pojemników i pokryw przejście pomiędzy p.p. 1/8 - 5/5 i 1/8 - 4/5, jeżeli występuje zwarcie na jednej parze punktów pomiarowych, to → jeżeli są przerwy, to ↓	Wymienić zespół czujników 15
		3.5 Sprawdzić po założeniu pojemników, 32, 52, 66 przejście jak w 3.4 i jeżeli występują przerwy, to → jeżeli są zwarcia, to sprawdzić rezystancje pomiędzy p.p. 1/8 - 2/6 i 1/8 - 3/6, jeżeli występują przerwy, to → jeżeli występują zwarcia , to ↓	Wymienić zespół czujników 15 Wymienić płytkę sterowania 7
		3.6 Sprawdzić bez założonych pokryw 31 lub 51 przejście pomiędzy p.p. 1/8 - 4/6 i 1/8 -5/6, jeżeli występują zwarcia, to odłączyć zespół czujników 15 i jeżeli nadal wystąpi zwarcie, to → jeżeli zwarcie ustąpiło, to → jeżeli występują przerwy, to ↓	Wymienić płytkę procesora 3 Wymienić zespół czujników 15
		3.7 Sprawdzić, czy przy odłączonym zespole czujników 15 i założonej prawidłowo pokrywie 31 lub 51 występuje zwarcie pomiędzy p.p. 1/8 - 4/6 i 1/8 - 5/6, jeżeli są przerwy, to → jeżeli jest przejście, to ↓	Wymienić płytkę procesora 3
3.8 Sprawdzić, czy po podłączeniu zespołu czujników i prawidłowo założonej pokrywie miksera 61 z kubkiem 65 występują zwarcia pomiędzy p.p 1/8 - - 4/6 i 1/8 - 5/6, jeżeli są przerwy, to →	Wymienić zespół czujników 15		
4	Urządzenie nie pracuje, na wyświetlaczu aktualny nr biegu, lampka pulsuje na czerwono	Napęd został przeciążony , odczekać do ostudzenia zgodnie z Instrukcją użytkownika, ten stan winien wystąpić u użytkownika! jeżeli awaria nie ustąpiła zdemontować urządzenie i	
		4.1 Sprawdzić przejście pomiędzy p.p. B - B [~] , jeżeli przerwa, to → jeżeli występuje przejście , to ↓	Wymienić bezpiecznik termiczny 30
		4.2 Sprawdzić przejście pomiędzy p.p. B [!] – K2/l, jeżeli brak przejścia, to oczyścić styki i poprawić połączenie, jeżeli jest przejście, to →	Wymienić płytkę sterowania 7 lub procesora 3

5	Urządzenie nie pracuje , po próbie włączenia następuje obrót wału o niewielki kąt i zatrzymuje się (szarpnięcie) na wyświetlaczu pojawi się symbol "Ξ" Lampka świeci na czerwono	Napęd został przeciążony, odczekać do ostudzenia zgodnie z Instrukcją użytkownika, jeżeli awaria nie ustąpi , zdemontować urządzenie i 5.1 Sprawdzić przejście pomiędzy p.p. 1/6 - 1/3, jeżeli występuje przerwa , to → jeżeli jest przejście to ↓	Wymienić płytkę sterowania 7 lub płytkę procesora 3
		5.2 Sprawdzić, czy pomiędzy p.p.3/3 - 1/3 występuje rezystancja około 6,6 kΩ, jeżeli jest przerwa, to → jeżeli jest zwarcie, to odłączyć od płytki sterowania dajnik impulsów i jeżeli zwarcie ustąpiło, to → jeżeli zwarcie utrzymuje się, to → jeżeli rezystancja jest w normie, to podłączyć urządzenie do sieci	Wymienić dajnik impulsów 10 Wymienić dajnik impulsów 10 Wymienić płytkę sterowania 7 lub płytkę procesora 3
		5.3 Sprawdzić obracając wałem, czy pomiędzy p.p. 2/3 - 1/3 napięcie zmienia swoją wartość skokowo: zero (+0,2V) - max (+5,25V), jeżeli nie , to → jeżeli napięcie w p.p. jest prawidłowe, to →	Wymienić dajnik impulsów 10 Wymienić płytkę procesora 3
6	Urządzenie nie pracuje, przy próbie startu nie występuje szarpnięcie . Na wyświetlaczu pojawia się symbol "Ξ". Lampka świeci na czerwono	Przygotować urządzenie do naprawy. Sprawdzić przejście pomiędzy p.p. WS1 - K1/1, jeżeli brak przejścia to oczyścić styk połączenia; jeżeli jest przejście, to 6.1 Sprawdzić przejście p.p. B` -D, jeżeli brak przejścia (rezystancja > 4Ω) to → jeżeli przejście jest prawidłowe, to ↓	Wymienić przewód bezpiecznika 28 lub 29
		6.2 Sprawdzić po odłączeniu gniazda silnika od płytki sterowania , przejście pomiędzy p.p.C-D i A-D, jeżeli brak przejścia, to → jeżeli silnik jest sprawny, to →	Przystąpić do naprawy silnika zgodnie z Instrukcją dla silnika 354.1 Wymienić płytkę sterowania 7 lub procesora 3
7	Urządzenie nie pracuje. Na wyświetlaczu pojawia się napis "EO".	Przygotować urządzenie do naprawy. 7.1 Sprawdzić, czy nie nastąpiło zablokowanie któregoś z przycisków płytki procesora 3, jeżeli nie, to →	Wymienić płytkę procesora 3
8	Urządzenie nie pracuje . Na wyświetlaczu napis "ER". Lampka pulsuje na czerwono.	Uszkodzony obwód bezpieczeństwa (kontaktrony) lub przewody). Przygotować urządzenie do naprawy. 8.1 Sprawdzić wg p.3.4 i 3.6 oraz sprawdzić przejście pomiędzy p.p.1/8 - 2/8 (rezystancja winna wynosić około 9-15Ω) jeżeli jest przerwa, to → oraz dokonać sprawdzenia wg p. .3.6, 3.7 i 3.8.	Wymienić bezpiecznik 77
9	Urządzenie pracuje, mylne rozpoznanie pojemników wyposażenia	Sprawdzić , czy pojemniki i pokrywy są zakładane zgodnie z Instrukcją użytkownika, jeżeli prawidłowo, to 9.1. Sprawdzić bez demontażu działanie napędu przy pomocy magnesów testowych, jeżeli urządzenie działa poprawnie, to → jeżeli uszkodzenie nie ustępuje, to zdemontować urządzenie do naprawy i	Wymienić pojemniki 32, 52 i 65
		9.1 Sprawdzić postępując zgodnie z p. 3.4 do 3.8.	
10	Urządzenie pracuje. Niestabilna praca napędu.	Przygotować urządzenie do naprawy i 10.1 Sprawdzać rezystancje pomiędzy p.p. 2-3; powi-nna wynosić 50 ±150W, jeżeli jest przerwa lub zwarcie, to → jeżeli jest rezystancja prawidłowa , to ↓	Wymienić płytkę procesora 3
		10.2 Sprawdzać postępując zgodnie z p. 5.1 - 5.3.	
11	Urządzenie pracuje prędkości obrotowe	Sprawdzić, czy nieprawidłowość występuje tylko przy przeciążeniu ponad moc dopuszczalną .	

	wałów nie odpowiadają założeniom	Jeżeli nie, to 11.1 Sprawdzić wg p. 10.1 i 10.2	
12	Urządzenie nie pracuje wyświetlacz pokazuje niezdefiniowane znaki.	Procesor w płytce procesora ulega zawieszeniu na skutek przerw w zasilaniu. Przygotować urządzenie do naprawy i 12.1 Postępując zgodnie z p. 1.1 do 1.8 zlokalizować niepewne połączenie elektryczne na stykach lub wymienić odpowiednie płytki na nowe.	
13	Po zdjęciu pokrywy w czasie pracy brak hamowania w ciągu 1,5 sek.	Przygotować urządzenie do naprawy i 13.1 Rozłączyć silnik od płytki sterowania i sprawdzić przejścia pomiędzy p.p. 1-1/4 i 4/4 - 3/4, powinny być przerwy, jeżeli występują zwarcia, to → jeżeli występują dwie przerwy, to →	Wymienić płytkę sterowania 7 Wymienić płytkę sterowania 7 lub procesora 3
14	Urządzenie pracuje, wyświetlacz lub lampka nie świeci	Uszkodzona płytka procesora	Wymieniono płytkę procesora 3
15	Brak możliwości zmiany biegów, brak pulsacyjnej pracy lub turbo	Zdemontować urządzenie, zdemontować płytkę procesora 3 i 15.1 Sprawdzić czy nie ma zablokowania któregoś z przycisków na płytce procesora 3 , sprawdzić czy nie mają uszkodzenia przyciski pośrednie klawiatury 2 , w razie stwierdzenia uszkodzenia, to →	Wymienić klawiaturę 2
		15.2 Jeżeli nie ma obcych ciał i przyciski klawiatury są w porządku uszkodzona jest płytka procesora →	Wymienić płytkę procesora 3
16	Przycisk klawiatury nie działa	Zdemontować urządzenie 16.1 Sprawdzić ułożenie klawiatury 2 we wkładce sterowania 1 →	Ułożyć poprawnie
		16.2 Nieprawidłowo zamontowana płytka procesora 3 →	Zdemontować poprawnie
		16.3 Jeżeli urządzenie w dalszym ciągu nie pracuje poprawnie postępować jak w p. 15.2	
17	Urządzenie pracuje, lecz wały napędowe nie obracają się	Uszkodzona przekładnia układu napędowego	Postępować wg Instrukcji serwisowej układu napędowego typ 354.1
18	Urządzenie pracuje nierówno, zmieniając obroty	Uszkodzony układ napędowy	Postępować w/g Instrukcji serwisowej układu napędowego typ 354.1
		Uszkodzony układ elektroniczny	Zlokalizować uszkodzoną płytkę i wymienić na nową
19	Narzędzie ociera o dno zbiornika lub osłona wału 17 ociera o korpus 4	Nieprawidłowa wysokość wystawiania wałów napędowych z korpusu z powodu wygięcia ramion podstawy przekładni lub nieprawidłowego zmontowania układu napędowego	Sprawdzić wysokość wystawiania wałów napędowych z korpusu wg punktu 5.4 na str.7. Doprowadzić do płaskości wszystkie cztery ramiona podstawy przekładni lub zmontować poprawnie układ napędowy
20	Nieprawidłowa praca noża malaksera	Zniszczone mocowanie sprzęgła do korpusu noża	Wymienić nóż 34 na nowy
21	Nieprawidłowa praca tarczy metalowej (duże bicie, brak mocowania na zabieraku tarcz kpl. 39)	Zniszczone lub zużyte elementy mocujące w tarczy metalowej	Wymienić tarczę metalową na nową 35 , 36 , 37 i 38
		Zniszczone lub zużyte elementy mocujące w zabieraku tarcz	Wymienić zabierak tarcz 39 na nowy
22	Nieprawidłowa praca mieszaka hakowego 56	Uszkodzona przekładnia mieszaka	Wymienić mieszak hakowy 56 na nowy

23	Nieprawidłowa praca ubijaka do piany	Uszkodzona przekładnia głowicy ubijaka 54	Wymienić głowicę ubijaka 54 na nową
		Uszkodzony element mocujący ubijaka drutowego 55	Wymienić ubijak drutowy 55 na nowy
24	Mała skuteczność działania miksera	Stępione lub zdeformowane ostrza noża 63	Wymienić nóż 63 na nowy
25	Nierównomierna praca miksera, zwiększony hałas	Zużyte sprzęgło miksera 67	Wymienić sprzęgło 67 na nowe
26	Wydostawanie się płynu spod pokrywy miksera	Zużyta lub uszkodzona uszczelka 62	Wymienić uszczelkę 62 na nową
		Nieprawidłowo osadzona uszczelka 62 w gnieździe pokrywy miksera	Osadzić uszczelkę 62 poprawnie
27	Przedostawanie się płynu przez łożysko wału noża miksera	Zniszczony lub zużyty V-ring uszczelniający 64	Wymienić V-ring 64 na nowy

Niżej wymienione podzespoły i detale podlegają zwrotowi do producenta w przypadku ich wymiany na nowe w okresie gwarancyjnym:

poz. 15. Zespół czujników	880.0090
poz. 3. Płytką procesora	880.0070
poz. 6 . Płytką zasilacza	880.0075
poz. 7. Płytką sterowania	880.0080
poz. 55. Głowica ubijaka	880.0360
poz. 57. Mieszak hakowy	880.0550

UWAGA!

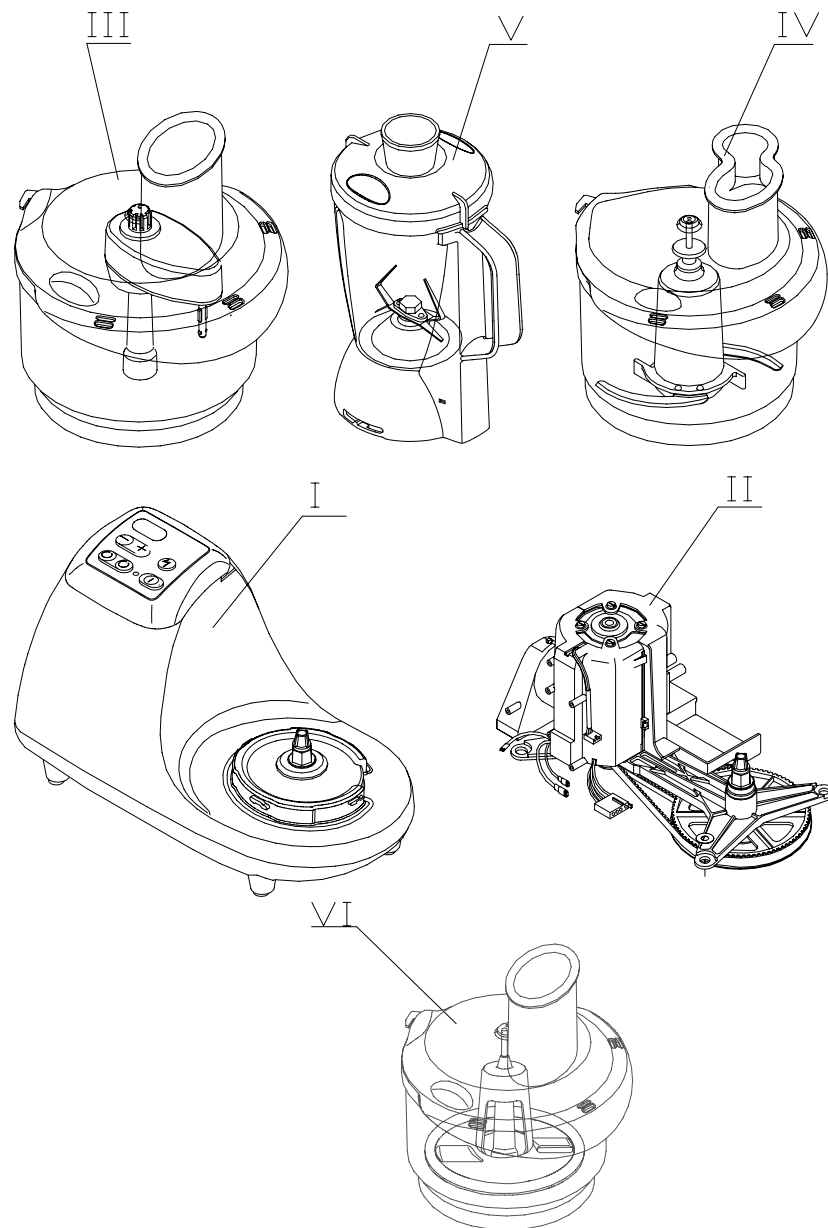
Magnesy wzorcowe komplet 4 szt oraz przedłużacze specjalne dostarcza ZELMER każdemu punktowi serwisowemu bezpłatnie!

Komplet zawiera:

- Magnes I 880.0011 walcowy (Ć 10x3) - 2 szt.
- Magnes II 880.0012 prostokątny (14x 9,8x3,5)
- Magnes III 880.0013 walcowy (Ć 7x15)

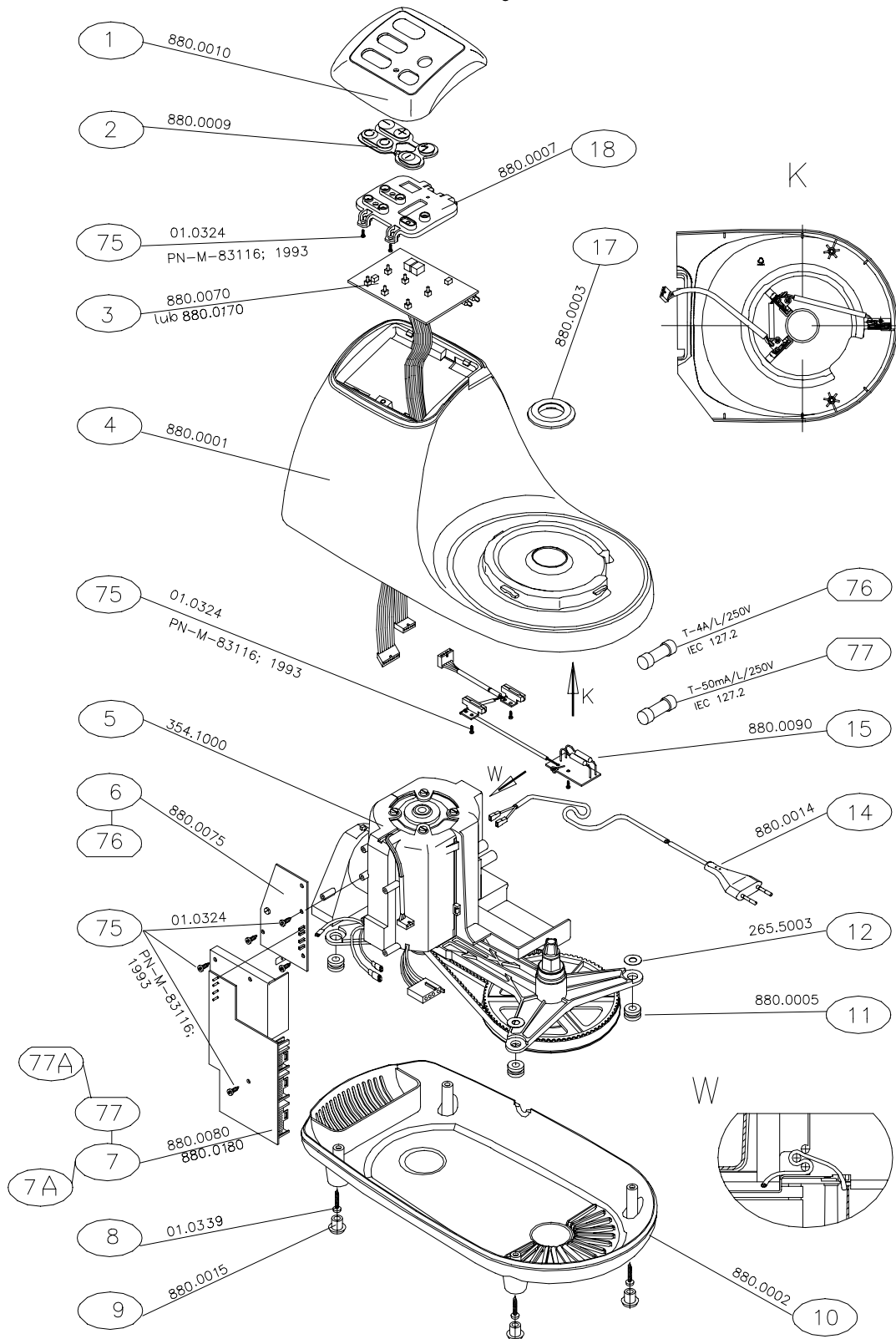
10. W przypadku uszkodzenia elementów urządzenia 880A podanych na schemacie w pkt. 8 należy wymienić kolejne elementy sprawdzając efekt wymiany.

RYSUNEK WYROBU 880 W ROZŁOŻENIU NA ZESPOŁY



- I – ZESPÓŁ NAPĘDOWY
- II – NAPĘD URZĄDZENIA KUCHENNEGO
- III – MIESZACZ CIASTA
- IV – MALAKSER
- V – MIKSER
- VI - OBIERACZKA

ZESPÓŁ NAPĘDOWY

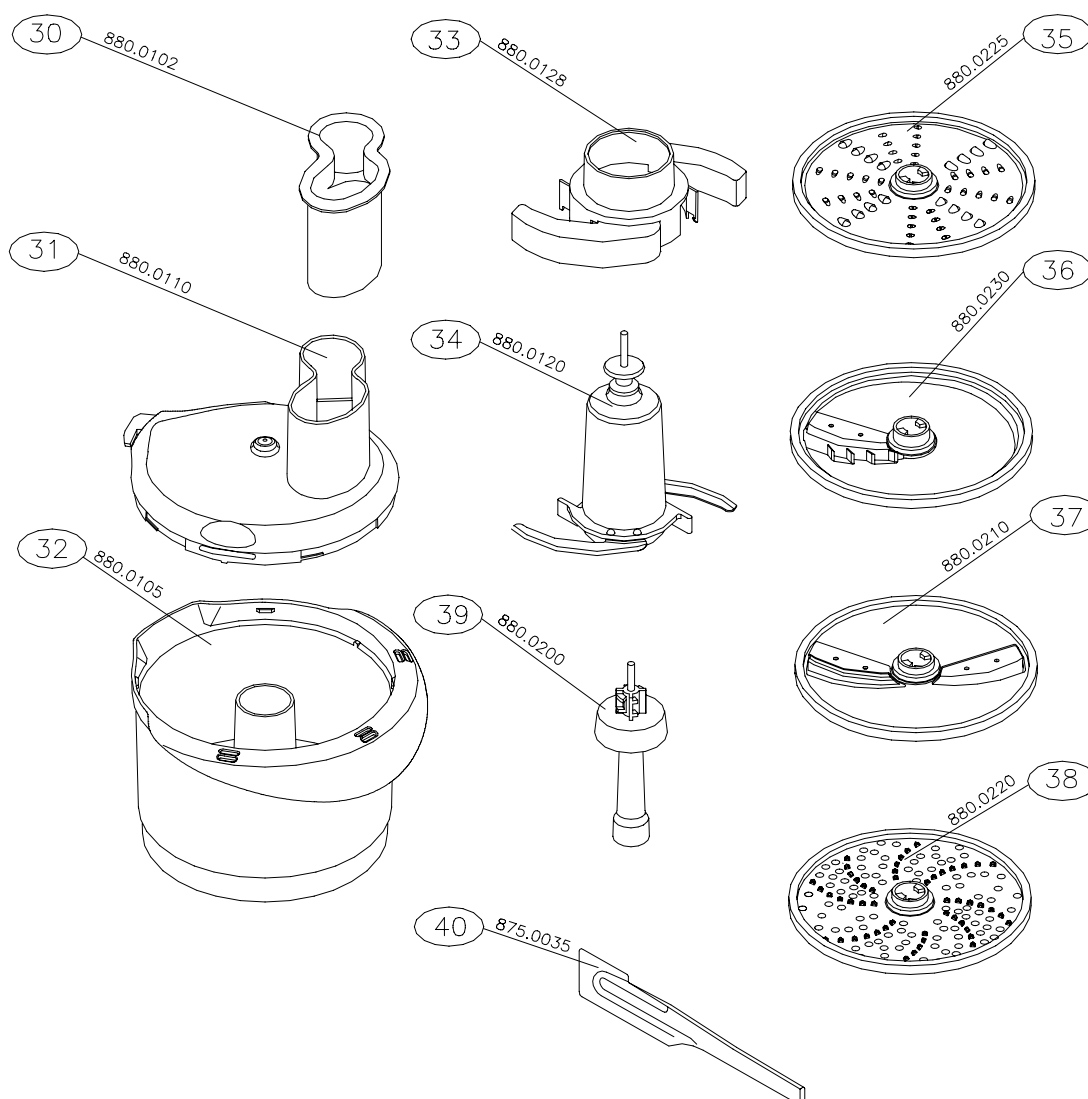


Uwaga !!! Radiator triaka na płycie sterowania znajduje się pod napięciem sieci

WYKAZ CZĘŚCI ZESPOŁU NAPĘDOWEGO

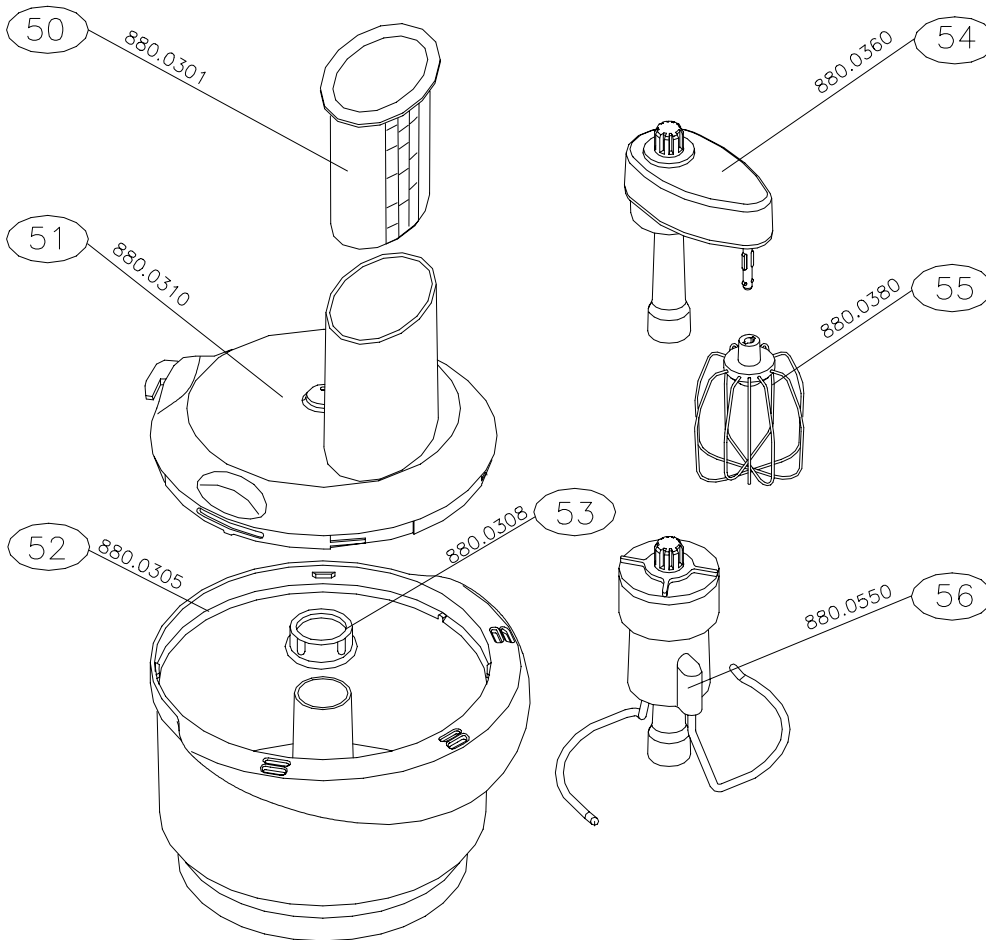
Oznaczn. na rys.	Nazwa części	Symbol fabryczny	Ilość szt. w zespole	Uwagi
1	Wkładka sterowania kpl.	880.0010	1	
2	Klawiatura	880.0009	1	
*3	Płytko procesora	880.0070	1	F-my HYBRES
*3A	Płytko procesora	880.0170	1	F-my DEKA- obowiązuje dla typu 880A
4	Korpus	880.0001	1	
5	Układ napędowy	354.5	1	
*6	Płytko zasilacza	880.0075	1	Stosować łącznie z 880.0080, f-my HYBRES
*7	Płytko sterowania	880.0080	1	F-my HYBRES
*7A	Płytko sterowania z zasilaczem	880.0180	1	F-my DEKA obowiązuje dla typu 880.A
8	Wkręt AgbZ 3,9x19	01.0339	4	
9	Nóżka	880.0015	4	
10	Podstawa	880.0002	1	
11	Amortyzator	880.0005	4	
12	Podkładka	265.5003	2	
14	Przewód przyłączeniowy	880.0014	1	
15	Zespół czujników	880.0090	1	
16	Spinka przewodu	414.3011	1	
17	Ośłona	880.0003	1	
18	Płytko mocująca	880.0007	1	
75	Wkręt CZST 2,9x9,5	01.0324	10	
76	Wkładka topikowa aparatowa	WTA T-4/A/L/250V	1	Dla układu 880.0075
77	Wkładka topikowa aparatowa	WTA T-50Ma/l/250v	1	Dla układu 880.0080
*77A	Wkładka topikowa aparatowa	WTA T-3,15A/L/250V	1	Dla układu 880.0180

* - pozycje uległy zmianie

MALAKSER**WYKAZ CZĘŚCI MALAKSERA**

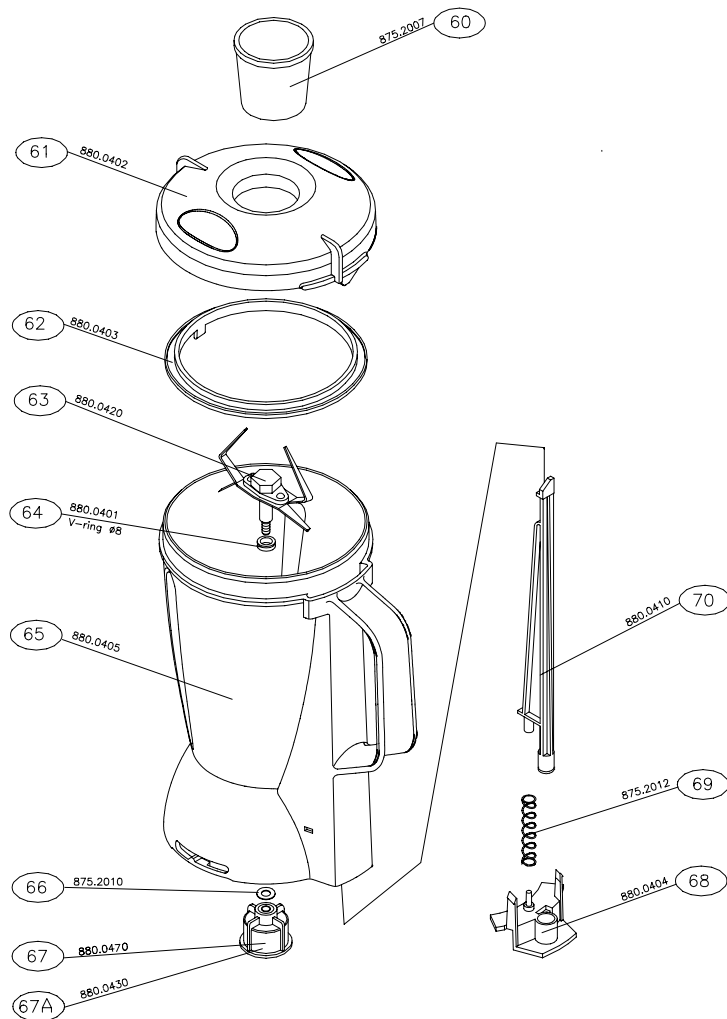
Oznac. na rys.	Nazwa części	Symbol fabryczny	Ilość szt w wyrobie	Uwagi
30	Popychacz- dozownik malaksera	880.0102	1	
31	Pokrywa malaksera	880.0110	1	
32	Pojemnik malaksera	880.0105	1	
33	Ośłona noża	880.0128	1	
34	Nóż metalowy kpl.	880.0120	1	
35	Tarcza do wiórek	880.0225	1	
36	Tarcza do frytek kpl.	880.0230	1	
37	Tarcza do plastrów kpl.	880.0210	1	
38	Tarcza do tarcia kpl.	880.0220	1	
39	Zabierak tarcz kpl.	880.0200	1	
40	Łopatka	875.0035	1	

MIESZACZ CIASTA



WYKAZ CZĘŚCI MIESZACZA CIASTA

Oznaczenia na rys.	Nazwa części	Symbol fabryczny	Ilość szt. w wyrobie	Uwagi
50	Popychacz – dozownik mieszacza	880.0301	1	
51	Pokrywa mieszacza kpl.	880.0310	1	
52	Pojemnik mieszacza kpl.	880.0305	1	
53	Uszczelka pojemnika	880.0308	1	
54	Głowica ubijaka	880.0360	1	
55	Ubijak drutowy	880.0380	1	
56	Mieszak kpl.	880.0550	1	

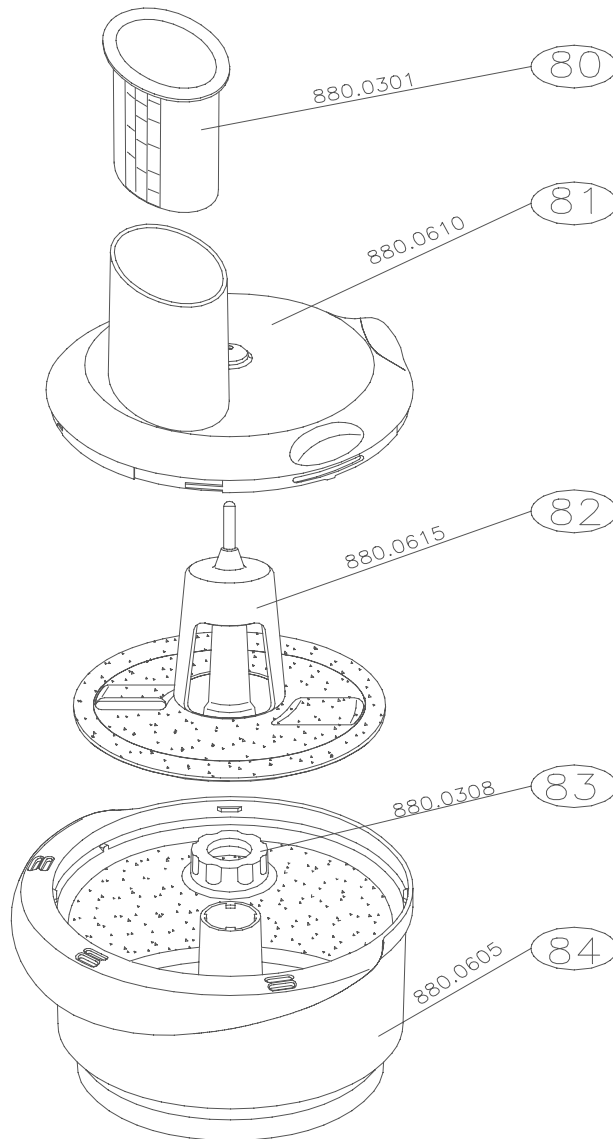
MIKSER

* - pozycje uległy zmianie

WYKAZ CZĘŚCI MIKSERA

Oznaczenie na na rys.	Nazwa części	Symbol fabryczny	Ilość szt. w wyrobie	Uwagi
60	Dozownik	875.2007	1	
61	Pokrywa miksera	880.0402	1	
62	Uszczelka	880.0403	1	
63	Nóż kpl.	880.0420	1	
64	V-ring	880.0401	1	
65	Pojemnik miksera kpl.	880.0405	1	
66	Podkładka	875.2010	1	
67A	Sprzęgło miksera kpl.	880.0430	1	
67	Sprzęgło miksera kpl.	880.0470	1	
68	Zaślepka	880.0404	1	
69	Sprężyna	875.2012	1	
70	Popychacz kpl.	880.0410	1	

OBIERACZKA DO ZIEMNIAKÓW



WYKAZ CZĘŚCI OBIERACZKI DO ZIEMNIAKÓW

Oznaczenia na rys.	Nazwa części	Symbol fabryczny	Ilość szt. w wyrobie	Uwagi
80	Popychacz	880.0301	1	
81	Pokrywa obieraczki	880.0610	1	
82	Tarcz trąca	880.0615	1	
83	Uszczelka pojemnika	880.0308	1	
84	Pojemnik obieraczki	880.0605	1	

DEMONTAŻ NAPĘDU URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 354.5

Odgiąć jednostronnie trzy zapinki (27) i wysunąć z występów łączących osłony (25,26). Wykręcić wkręt (102) i zdjąć osłonę (25). Z osłony (26) wyjąć wyłącznik termiczny (30), wykręcić wkręt (102), zdjąć osłonę (26).

Z wystającego wałka wirnika zdemontować kolejno pierścień osadczy (103), koło pasowe II (19) wraz z paskiem zębatym (20), pierścień dystansowy I (18), pasek zębaty (21), koło pasowe I (17).

Z podstawy (11) wykręcić cztery wkręty (102) i zdemontować tarczę (3) wraz z całym silnikiem. Z tarczy łożyskowej II (4) zdemontować dajnik impulsu obrotów (10), przekazujący impulsy do układu stabilizacji obrotów, wykręcając dwa wkręty (101).

Z wsuwki zespołu szczotek (6) zdjąć przewód (34) oraz krótszy koniec zespołu przewodów (37). Poprzez dwa otwory w tarczy łożyskowej I (3) odblokować zaczepty w zespołach szczotek (6) i wysunąć je na zewnątrz ze szczotkotrzymacza (5). Zdjąć przewody z czterech wyprowadzeń stojana oraz przewód uziomowy (32) ze złącza uziomowego (31), w razie konieczności wymontować przewody z gniazda (33). Wykręcić dwie śruby samogwintujące M5x45 (9) demontując kolejno tarczę łożyskową I (3) wraz ze szczotkotrzymaczem (5), podkładkę (7) z wałka wirnika (2), stojan (1). Z wirnika (2) zdjąć tarczę łożyskową II (4) oraz kolejno podkładki (7,8,7). Z tarczy łożyskowej I (3) zdemontować szczotkotrzymacz (5) wykręcając dwa wkręty (102).

Z wału wewnętrznego (16) zdemontować pierścień osadczy sprężynujący (103), wycisnąć koło pasowe IV (24), pierścień dystansowy metalowy (23) oraz podkładkę (7). Wysunąć z wału zewnętrznego (14) wał wewnętrzny (16) z podkładkami (7). Z wału zewnętrznego (14) wycisnąć koło pasowe III (22) oraz zdjąć podkładkę (13). Z tulei ślizgowej (12) wyjąć wał zewnętrzny (14) wraz z podkładkami (13). Z tulei ślizgowej (12) wyjąć wał wewnętrzny (14) wraz z podkładkami (13). Z podstawy (11) wycisnąć tuleję ślizgową (12). Z wału zewnętrznego (14) wycisnąć dwie tulejki ślizgowe (15).

W przypadku uszkodzeń przewodów lub zespołów przewodów należy je wymienić.

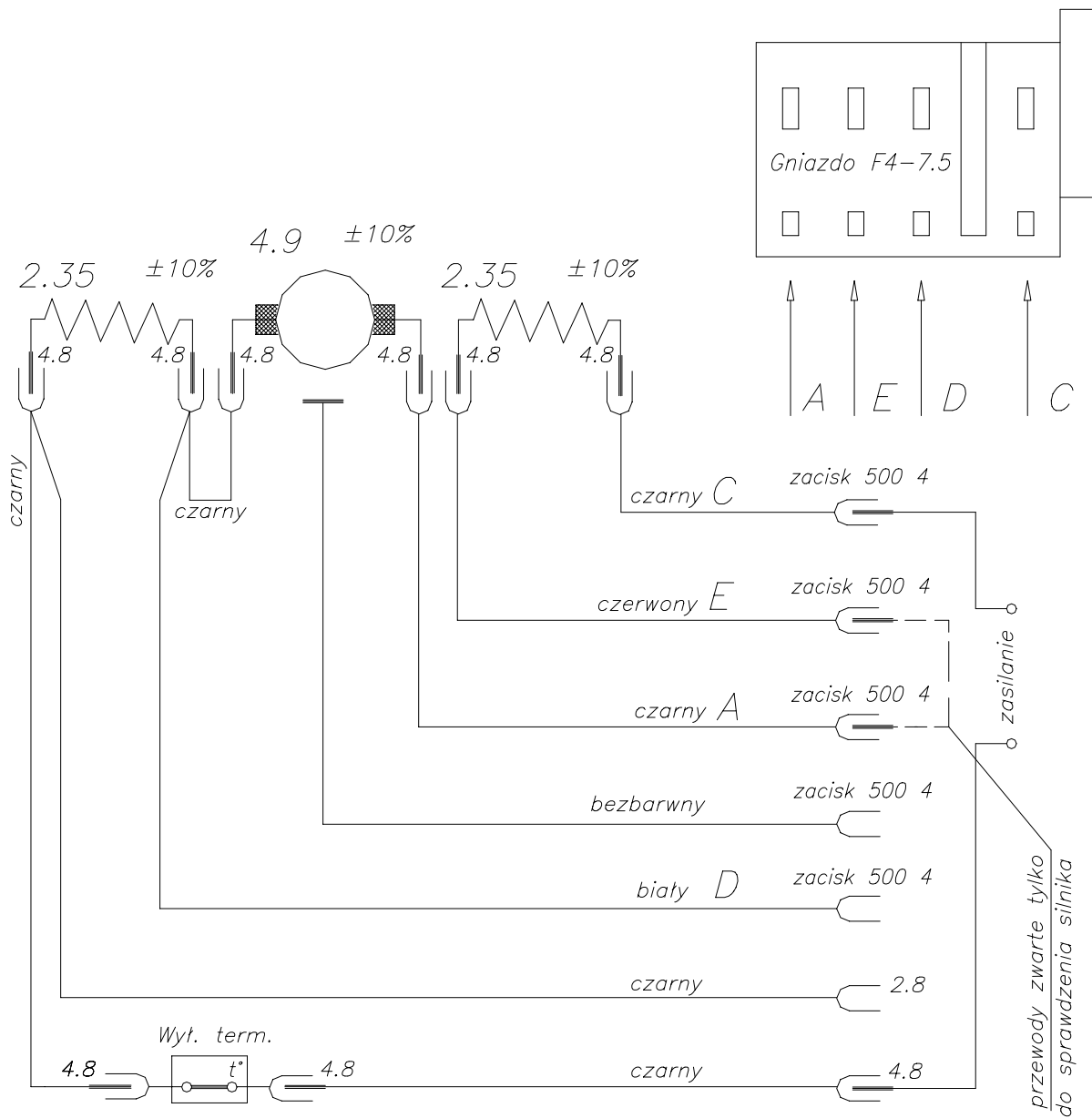
Montaż układu napędowego wykonywać w kolejności odwrotnej do demontażu.

Podczas montażu należy przestrzegać niżej wymienionych uwag i korzystać z rysunku eksplozyjnego zespołu znajdującego się w katalogu:

- Stojan (1) nakładać na tarczę I (3) złączami konektorowymi w kierunku tarczy - przy położeniu odwrotnym będą za krótkie połączenia wewnętrzne.
- Po wymianie tulei (12), tulejek (15) lub wałów (14 i 16) należy wały przed montażem posmarować lekko smarem ŁT-4S
- Przy montażu przekładni pasowych w żadnym przypadku nie wolno montować pasków zębatych poprzez kołnierze kół pasowych!!!
- Po wymianie zespołu szczotki układ napędowy wdrażać przez ok. 1.5h zasilając napięciem 110V do dotarcia 75% powierzchni szczotek.
- W prawidłowo zmontowanym układzie napędowym wirnik oraz części 2-stopniowej przekładni powinny obracać się płynnie, bez zacięć, a pobór mocy układu na biegu luzem zasilanego napięciem 210V nie może przekraczać 240W. Obniżenie poboru mocy układu można uzyskać regulując rozstaw osi przekładni czterema wkrętami (102) mocującymi silnik do podstawy zmniejszając naciąg pasków.

W celu wdrożenia oraz sprawdzenia poprawności pracy układu napędowego należy podłączyć silnik zgodnie z załączonym schematem.

SCHEMAT POŁĄCZEŃ SILNIKA DO WDRAŻANIA I SPRAWDZANIA



Uwaga :

Wolne przewody zaizolować w celu uniknięcia porażenia prądem elektrycznym

EWENTUALNE USZKODZENIA NAPĘDU URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 354.5 (220/230V)

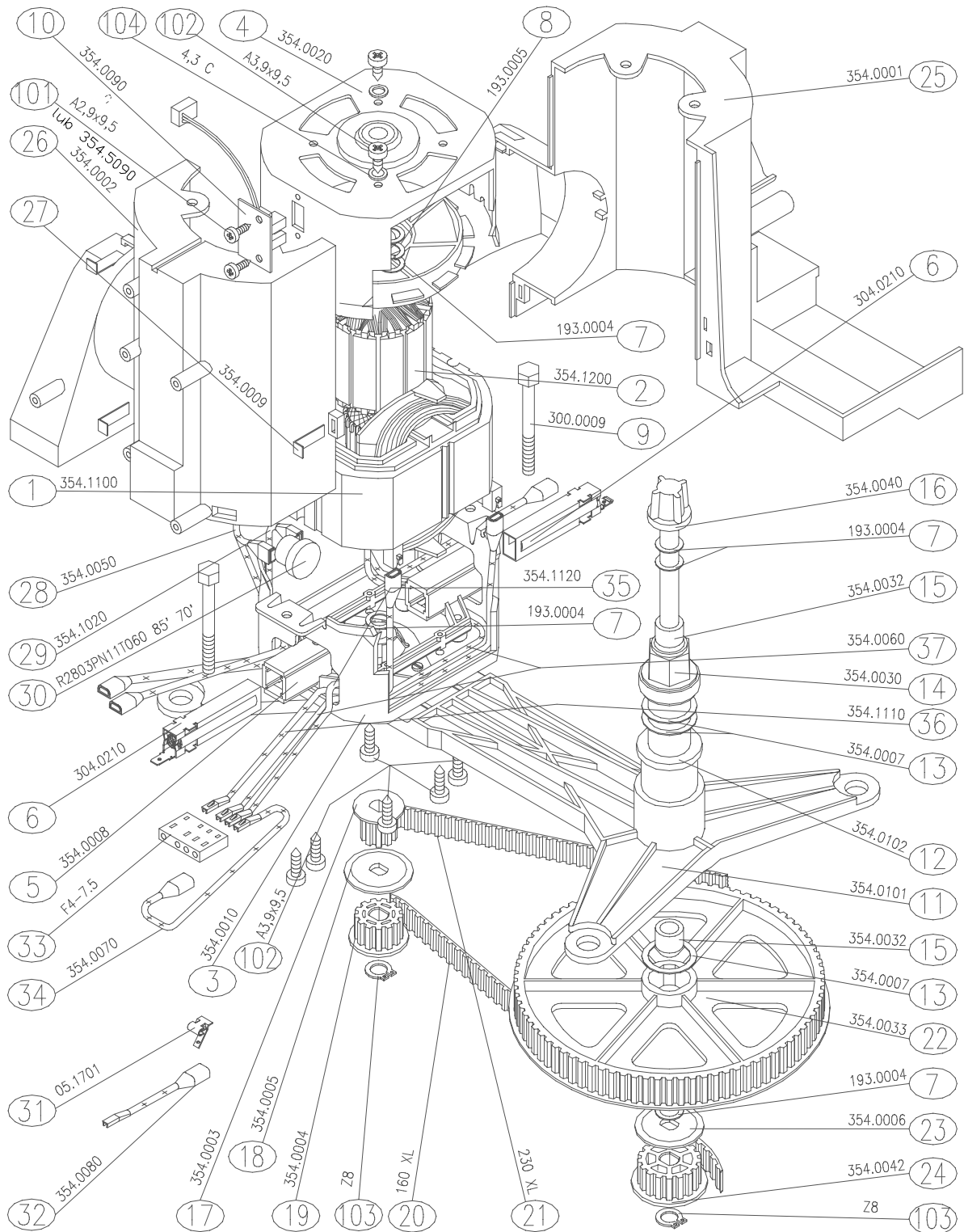
L.p.	Objawy uszkodzenia	Przyczyny uszkodzenia	Sposób naprawy	Uwagi
1	Silnik nie pracuje lub pracuje z przerwami	Przerwa w połączeniach wyprowadzeń stojana	Sprawdzić obwód elektryczny omomierzem, ustalić miejsce uszkodzenia. Połączyć przewody.	
2		Duże zużycie szczotek lub ich zawieszenie	Jeżeli szczotka jest mniejsza niż 6 mm należy bezwzględnie wymienić ją na nową. W przypadku zawieszenia szczotki należy ją wysunąć maksymalnie z oprawy i boczne ścianki przetrzeć droбноziarnistym papierem ściernym (380:400) Zespół szczotki zamontować do silnika. Jeżeli szczotka dalej się zawiesza wymienić cały zespół szczotki.	
3		Uszkodzony wyłącznik termiczny	Uszkodzony wyłącznik wymienić na nowy.	
4		Zły styk szczotki z komutatorem w wyniku zabrudzenia lub zwarcie działek komutatora	Komutator przetrzeć szmatką zwilżoną w benzynie ekstrakcyjnej lub spirytusie. Jeżeli zabrudzenia nie ustąpią ,komutator przetrzeć droбноziarnistym papierem ściernym (380:400) oraz usunąć ewentualne zwarcia między działkami komutatora.	
5		Zwarcie lub przerwa w uzwojeniu wirnika	Zdemontować wirnik, sprawdzić omomierzem. W przypadku stwierdzenia przerwy lub zwarcia uzwojenia, wymienić na nowy	Rezystancja wirnika wynosi 4.7 Ω
6		Przerwa lub zwarcie w uzwojeniu stojana	Sprawdzić cewki stojana omomierzem. W przypadku stwierdzenia zwarcia lub przerwy wymienić stojan na nowy.	Rezystancja stojana wynosi 2.55Ω
7	Nadmierne nagrzewanie się napędu	Nadmierne zużycie komutatora	Zdemontować wirnik. W przypadku stwierdzenia że średnica komutatora jest mniejsza niż 26.5 mm należy wirnik wymienić na nowy.	
8		Uszkodzony wirnik	Postępować jak w punkcie 5.	
9		Uszkodzony stojan	Postępować jak w punkcie 6.	
10		Zatarcie łożysk wirnika lub tulei wałów napędowych	W przypadku zatarcia łożysk silnika wymienić kompletne tarcze łożyskowe oraz wirnik po stwierdzeniu uszkodzenia czopów łożyskowych. Zatarte tuleje ślizgowe oraz wały napędowe wewnętrzny i zewnętrzny wymienić na nowe.	
11	Nadmierne iskrzenie na obwodzie komutatora	Niedotarte szczotki	Dotrzeć szczotki: papier ścierny (380:400) ułożyć pod szczotkę na komutatorze i przez obrót wirnika dotrzeć szczotki.	
12		Zużycie komutatora	Postępować jak w punkcie 7.	
13		Uszkodzony wirnik	Postępować jak w punkcie 5.	
14		Zużyte szczotki	Postępować jak w punkcie 2.	
15	Głośna praca silnika	Uszkodzone łożyska ślizgowe	Zdemontować wirnik, tarcze łożyskowe wymienić na nowe.	
16	Głośna praca napędu, drgania wałów napędowych	Uszkodzona tuleja ślizgowa podstawy silnika	Uszkodzoną tuleję wymienić na nową.	
17		Uszkodzone tulejki ślizgowe wału wewnętrznego	Uszkodzone tulejki wymienić.	
18		Uszkodzone koło pasowe, uszkodzone paski zębate	Uszkodzone koła lub paski zębate wymienić na nowe.	
19		Nadmiernie rozciągnięte paski	Paski wymienić na nowe.	

20	Urządzenie w czasie pracy wyłącza się samoczynnie nawet przy nominalnym obciążeniu	Nadmierne przegrzanie silnika-zadziałanie wyłącznika termicznego lub jego uszkodzenie	Ostudzić silnik do temperatury otoczenia ,jeżeli silnik nie pracuje wymienić wyłącznik termiczny.	
21	Urządzenie nie pracuje. Na wyświetlaczu symbol == lampka świeci na czerwono	Uszkodzony lub zabrudzony dajnik impulsu obrotów	W przypadku zabrudzenia dajnik przetrzeć flanelową szmatką zwilżoną spirytusem.. Uszkodzony wymienić na nowy.	

WYKAZ CZĘŚCI NORMALNYCH NAPĘDU URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 354.5

Oznaczenie na rys.	Nazwa części	Symbol	Ilość szt w wyrobie	Uwagi
101	Wkręt do blach A2,9x9,5	01.0324	2	
102	Wkręt do blach A3,9x9,5	01.0336	4	
103	Pierścień osadczy pr.Z8	04.0016	1	
104	Podkładka 4,3 C	114.4008	4	

NAPĘD URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 354.5



WYKAZ CZĘŚCI ZESPOŁU NAPĘDOWEGO URZĄDZENIA KUCHENNEGO TYP 354.5

Oznaczenia na rys.	Nazwa części	Numer fabryczny	Ilość szt. w wyrobie	Uwagi
1	Stojan kpl.	354.1100	1	
2	Wirnik kpl.	354.1200	1	
3	Tarcza łożyskowa I	354.0010	1	
4	Tarcza łożyskowa II	354.0020	1	
5	Szczotkotrzymacz	354.0008	1	
6	Zespół szczotki	304.0210	2	
7	Podkładka	193.0004	6	
8	Podkładka sprężysta	193.0005	1	
9	Śruba samogwintująca M5x45	300.0009	2	
10	Dajnik impulsu obr.	354.0090	1	stosować do ukł. HYBRES
		lub 354.5090	1	stosować do ukł. DEKA
11	Podstawa silnika	354.0101	1	
12	Tulejka ślizgowa	354.0102	1	
13	Podkładka dystansowa	354.0007	3	
14	Wał zewnętrzny kpl.	354.0030	1	
15	Tulejka ślizgowa	354.0032	2	
16	Wał wewnętrzny kpl.	354.0040	1	
17	Koło pasowe I	354.0003	1	
18	Pierścień dystansowy I	354.0005	1	
19	Koło pasowe II	354.0004	1	
20	Pasek zębaty	160XL	1	
21	Pasek zębaty	230XL	1	
22	Koło pasowe III	354.0033	1	
23	Pierścień dystansowy II	354.0006	1	
24	Koło pasowe IV	354.0042	1	
25	Ośłona silnika prawa	354.0001	1	
26	Ośłona silnika lewa	354.0002	1	
27	Zapinka	354.0009	3	
28	Zespół przewodów	354.0050	1	
29	Przewód kpl.	354.1020	1	
30	Wyłącznik termiczny MICROTERM	R2803PN11T060 85°C 70°C	1	
31	Złącze uziomowe	05.1701	1	
32	Przewód uziomowy	354.0080	1	
33	Gniazdo F4-7.5	502.7.5.05.04	1	
34	Przewód kpl.	354.0070	1	
35	Przewód kpl.	354.1120	1	
36	Przewód kpl.	354.1110	1	
37	Zespół przewodów	354.0060	1	