



Rysunek 33 Styk uziemiający odmontować/zamontować (oś wolnych kół tocznych)

**Styk uziemiający zamontować**

- (6) Skontrolować pierścień ślizgowy (Rysunek 33/22.50) **według rozdziału 3.3.4.2, krok roboczy (4)**.

Dodatkowo sprawdzić wymiar pierścienia ślizgowego (Rysunek 33/22.50). Pierścień ślizgowy wymienić na nowy, gdy głębokość otworów dla śrub z łbem walcowym (Rysunek 33/22.100) jest równa lub mniejsza niż 4,6 mm, patrz stan „B” na Rysunek 33.

- (7) Pierścień ślizgowy (Rysunek 33/22.50) zamontować za pomocą śrub z walcowym łbem (Rysunek 33/22.100) do pierścienia zębatego czujnika impulsów (Rysunek 33/6).



*Powierzchnie przylegania pierścienia ślizgowego (Rysunek 33/22.50) i pierścienia zębatego czujnika impulsów (Rysunek 33/6) należy pozbawić smaru i farby! Powierzchnie uszczelnić za pomocą Loctite typ 518 (zob. rozdział 5.2).*

Śruby z łbem walcowym (Rysunek 33/22.100) nałożyć/zabezpieczyć z środkiem **Loctite typ 243** i dociągnąć za pomocą momentu dociągającego  $M_A = 10 \text{ Nm}$ .

- (8) Nośnik hamulca (Rysunek 33/4 lub 29) zamontować **według rozdziału 5.4.4, kroki robocze (7) do (14)**.

- (9) **Przed zabudową** styku uziemiającego sprawdzić szczotki węglowe zgodnie z rozdziałem 3.3.4.1, czynność robocza (3). W tym celu zwolnić nośnik sprężyn dociskowych (Rysunek 33/22.40) z blokady trzymadła szczotki (Rysunek 33/22.10) i wyjąć.

- (10) Przed dalszym montażem dokładnie oczyścić powierzchnie uszczelnienia na trzymadle szczotki (Rysunek 33/22.10), nośniku hamulca (Rysunek 33/4 lub 29) oraz pokrywie (Rysunek 33/22.20) (do elementów uszczelnienia (Rysunek 33/22.60) oraz (Rysunek 33/22.70)), mniejsze uszkodzenia powierzchni uszczelnienia ewentualnie oszlifować papierem ściernym o grubości ziarna 240.

- (11) Obudowę styku uziemiającego (Rysunek 33/22.500) wyczyścić od wewnątrz pędzlem lub odkurzaczem.

- (12) Trzymadło szczotki (Rysunek 33/22.10) wraz z **nową** uszczelką (Rysunek 33/22.70) zamocować za pomocą śrub z łbem walcowym (Rysunek 33/22.110) z podkładkami (Rysunek 33/22.160) na nośniku hamulca (Rysunek 33/4 lub 29). Śruby z łbem walcowym (Rysunek 33/22.110) nałożyć/zabezpieczyć z środkiem **Loctite typ 243** i dociągnąć za pomocą momentu dociągającego  $M_A = 41 \text{ Nm}$ .



*Powierzchnie przylegania nośnika hamulca (Rysunek 33/4 lub 29) i trzymadła szczotki (Rysunek 33/22.10) należy pozbawić smaru i farby!*



- (13) Ponownie zamontować sprawdzone szczotki węglowe. Moment dokręcania śrub z łbem walcowym (Rysunek 10/22.140) wynosi  $M_A = 10 \text{ Nm}$ .



*Przy ponownej zabudowie zwracać uwagę na prawidłowe położenie końcówek kablowych szczotek węglowych, patrz Rysunek 10.*



*Szczotka węglowa (Rysunek 10/22.30) jest wrażliwa na uderzenia. Z tego względu należy zachować ostrożność przy obsłudze szczotki węglowej (Rysunek 10/22.30), aby zapobiec jej uszkodzeniu.*

- (14) Nośnik sprężyn dociskowych (Rysunek 10/22.40) osadzić w trzymadle szczotki (Rysunek 10/22.10).



*Podczas głównego przeglądu wymienić nośnik sprężyn dociskowych (Rysunek 10/22.40) na nowy.*

- (15) Sprawdzić prawidłowe osadzenie obydwu szczotek węglowych (Rysunek 10/22.30) pociągając za obydwa przewody danej szczotki węglowej (Rysunek 10/22.30).

- (16) Przewody szczotek węglowych (Rysunek 10/22.30) wysunąć na zewnątrz z danej prowadnicy szczotki.

- (17) Pokrywę (Rysunek 33/22.20) wyposażyć w **nowe** uszczelnienie (Rysunek 33/22.60) i zamontować za pomocą śrub z łbem wpuszczanym (Rysunek 33/22.120). Moment dociągający śrub z łbem wpuszczanym (Rysunek 33/22.120) wynosi  $M_A = 7 \text{ Nm}$ .

- (18) Wykonać pomiar rezystancji (pomiar przejścia):

- na danym wolnym kole od obręczy koła do przyłącza kabla uziemienia (Rysunek 3/1.4) przy osi portalowej:

**wartość mierzona  $\leq 20 \text{ m } \Omega$  przy 10A prądu pomiarowego (prąd stały)**

- od obręczy koła do obręczy koła:

**wartość mierzona  $\leq 0,1 \Omega$  przy 10A prądu pomiarowego (prąd stały).**

- (19) Tarczę hamulca, zacisk hamulca tarczowego oraz czujnik impulsów zamontować zgodnie z wskazówkami danego producenta.

- (20) Oś wolnych kół zamontować do wózka zgodnie z instrukcjami producenta wózka.