

Instrukcja demontażu i wymiany napędu kompresora klimatyzacji samochodowej typu DENSO 7SBU16C

Strona 1



Sprzęgło kompletne kompresora 7SBU16C montowanego najczęściej w samochodach marki MERCEDES.



Pierwszym etapem demontażu napędu jest wykręcenie śruby mocującej tarczę sprzęgłową.



Po usunięciu śruby mocującej M6, do otworu wkręcamy śrubę typu M8, która pozwoli na wysunięcie zabieraka z wałka wieloklinowego.



Wkręcając śrubę M8 powodujemy wysuwanie się tarczy sprzęgłowej. Inne metody ściągania tarczy powodują jej deformację.



Należy zwrócić uwagę na podkładkę dystansową, która w wyniku namagnesowania pozostaje przy zabieraku, bądź jak widać na zdjęciu trzyma się wałka kompresora. Jest ona niezbędna do ustawienia prawidłowej szczeliny między tarczą sprzęgłową a kołem pasowym.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45



Następnie szczypcami zdejmujemy z szyi kompresora pierścień zegera zabezpieczający łożysko koła pasowego.



Używając ściągacza zdejmujemy z szyi kompresora koło pasowe. Zapinamy ramienne uchwyty ściągacza na kole pamiętając aby chwytać koło za dolną krawędź a nie za zęby kanałków paska.



Na kompresorze pozostał jeszcze elektromagnes, który podobnie jak koło zapięty jest pierścieniem zegera. Utrzymuje on cewkę w odpowiedniej pozycji na szyi kompresora.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45



Pierścień należy usunąć.

Kolejnym etapem demontażu cewki elektromagnetycznej jest odkręcenie przewodów zasilających, zazwyczaj przykręcanych do korpusu sprężarki.

Po wykręceniu wszystkich śrub swobodnie zdejmujemy elektromagnes z kompresora. W wielu przypadkach należy zapamiętać położenie bolca ustalającego pozycję położenia cewki oraz położenie przewodów zasilających !



Przy użyciu prasy hydraulicznej wyciskamy stare łożysko z koła pasowego.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45



Nabijając nowe łożysko, szczególnie istotne jest aby osadzić je prostopadle do osi koła pasowego. **Wciskając łożysko należy użyć stempla opierającego się na zewnętrznej bieżni łożyska ! wciskanie łożyska poprzez bieżnię wewnętrzną prowadzi do jego uszkodzenia.**

Po wciśnięciu łożyska przystępujemy do jego zabezpieczenia poprzez zagniatanie. Stosujemy do tego celu stempla zagniatającego. Używamy nacisku około 30 kN.

Uwaga!

Umieszczamy stempel w taki sposób aby nowe zagniecenia zabezpieczające nie pokrywały się ze starymi, tylko wtedy właściwie spełniają swoje zadanie. Na zdjęciu widoczne są stare i nowo wytłoczone zabezpieczenia.

Powierzchnię cierną koła pasowego należy stoczyć zbierając jak najmniejszą ilość materiału.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

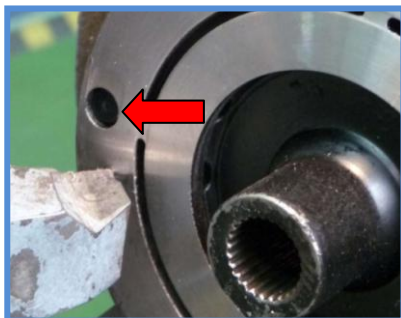
tel. 42-648-86-45



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.plwww.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45



Tak samo postępujemy z Tarczą sprzęgła.
W przypadku znacznego zużycia powierzchni ciernej tarczy sprzęgła, jeśli toczenie powoduje naruszenie nitów mocujących należy tarczę wymienić na nową.



Przed montażem elektromagnesu sprawdzamy oporność cewki za pomocą miernika – tu 4.4 Ω . Prawidłowy odczyt w tym przypadku to około 4,5 Ω , z tolerancją +/- 0,2 Ω w zależności od typu cewki oporność waha się od 3.9 do 4,7 Ω w instalacjach 12V



Montaż rozpoczynamy od cewki elektromagnetycznej, którą zabezpieczamy na szyi kompresora za pomocą pierścienia zegera.

Należy pamiętać o właściwej pozycji bolca ustalającego położenie cewki.

Należy zwrócić uwagę aby pierścień zegara umieścić płaską powierzchnią do podstawy cewki a skosem do góry.

Zapięcie pierścienia w odwrotny sposób spowoduje, że nie zapnie się on prawidłowo w wyłobieniu na szyi kompresora i może spowodować wypięcie się cewki.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45



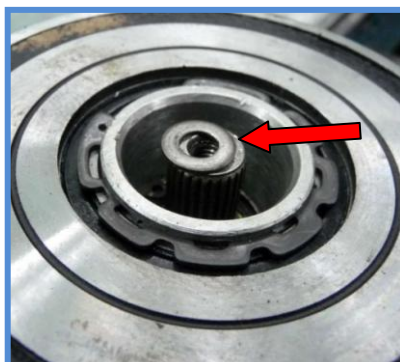
W trakcie montażu usuwamy strumieniem sprężonego powietrza zabrudzenia i zanieczyszczenia z powierzchni elektromagnesu, koła pasowego i tarczy sprzęgłowej.

Zapobiega to niespodziewanym tarciom i hałasom po zmontowaniu sprzęgła.



Następnie osadzamy koło pasowe na szyi kompresora. Używamy do tego plastikowego bądź gumowego młotka, koło nabijamy uderzając co 90 stopni po obwodzie koła. **Jeśli koło z osadzonym łożyskiem luźno i bez oporu wpada na szyję kompresora należy wymienić pokrywę przednią sprężarki.**

Zapinamy pierścień zegera, tak jak poprzednio zwracając uwagę na jego kształt i charakterystyczne wyżłobienia pozwalające na umieszczenie go w jedynym właściwym położeniu.



Montaż tarczy sprzęgłowej rozpoczynamy od umieszczenia na wale kompresora podkładki dystansowej, odpowiadającej za właściwą wysokość szczeliny.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45



Osadzamy zabierak na wieloklinie – wkręcając delikatnie śrubę M8 tę samą, którą używaliśmy do wypychania tarczy sprzęgłowej- dobijamy poprzez nią tarczę sprzęgłową do oporu i wstępnie możemy określić szerokość szczeliny.

Szczelina dla kompresora Nippondenso 7SBU16C musi mieścić się w granicach 0,53-0,91 mm

Przy pomocy szczelinomierza sprawdzamy poprawność uzyskanego dystansu. Pomiaru dokonujemy na całym obwodzie koła pasowego.

Po sprawdzeniu dystansu dokręcamy tarczę sprzęgłową śrubą M6, i dokonujemy właściwego pomiaru.

W przypadku nieprawidłowej szerokości szczeliny należy wymienić podkładkę dystansową, grubszą lub cieńszą w zależności od przekroczeń tolerancji wymiaru.



Po uzyskaniu właściwego odczytu na szczelinomierzu ostatecznie przykręcamy tarczę sprzęgłową do kompresora.

Śrubę dodatkowo zabezpieczamy specjalnym klejem do śrub, zabezpieczającym przed jej samoistnym wykręceniem się pod wpływem drgań i wstrząsów towarzyszących pracy sprężarki.



Ostatnim etapem kontrolnym jest sprawdzenie zamontowanego napędu pod kątem bić wzdłużnych i poprzecznych.

Używamy w tym celu mikrometru zegarowego.

Obracamy wolno kołem pasowym o 360° i sprawdzamy odczyt. Dopuszczalna tolerancja błędów to 15 mikrometrów. W przypadku większych odchyłań należy koło poddać prostowaniu, bądź wymianie na nowe.



Laser-Sinex Sp. z o.o.

klima@laser-sinex.pl

www.e-sklep-laser-sinex.pl

tel. 42-648-86-45