

Anello di tenuta in teflon e rondella di supporto dell'iniettore: sostituzione

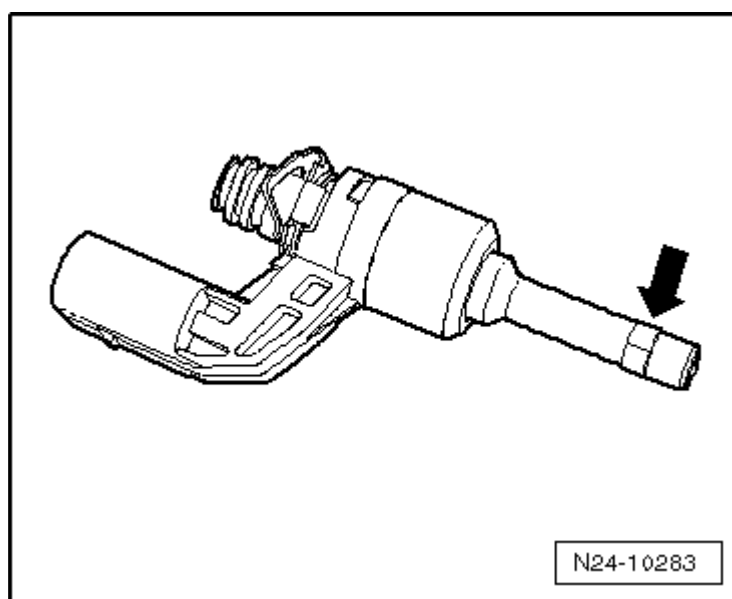
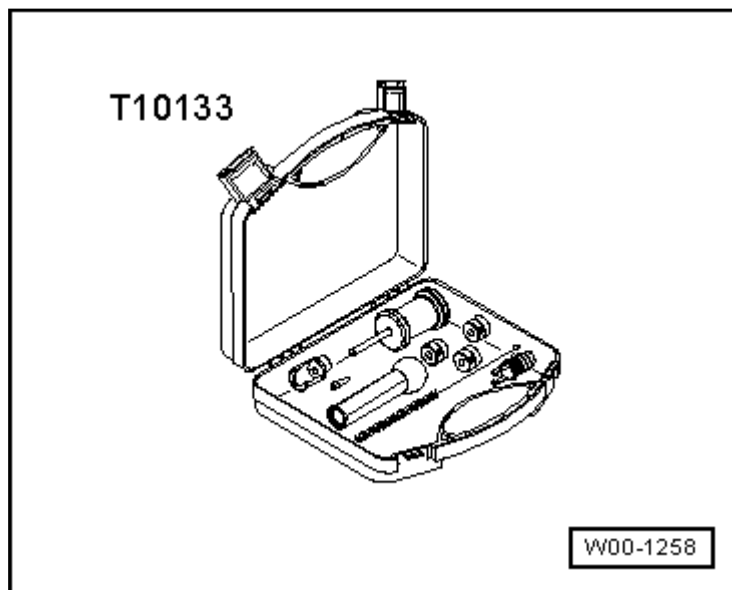
Attrezzi speciali, strumenti di controllo e di misurazione e altri materiali necessari

- ♦ Kit di attrezzi -T10133-

Svolgimento dei lavori

Sostituzione dell'anello di tenuta in teflon

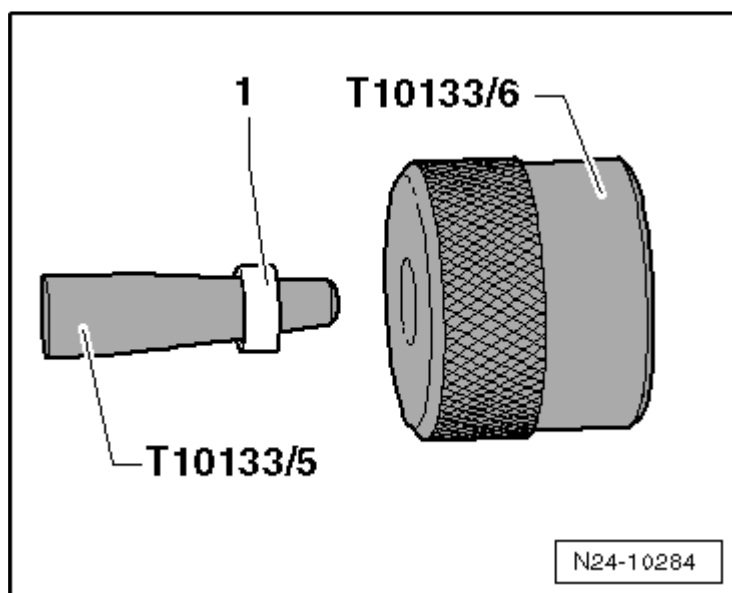
- Rimuovere gli iniettori → **Capitolo**.
- Pulire accuratamente l'iniettore.
- Servendosi di una lama -freccia-, tagliare con cautela l'anello di tenuta come illustrato nella figura, quindi toglierlo. Quando si effettua l'operazione bisogna fare attenzione che la lama non venga a contatto con il corpo dell'iniettore.
- Rimuovere l'anello di tenuta vecchio e pulire accuratamente la scanalatura -freccia-. Asportare gli eventuali depositi (incrostature) adoperando una spazzola di ottone.



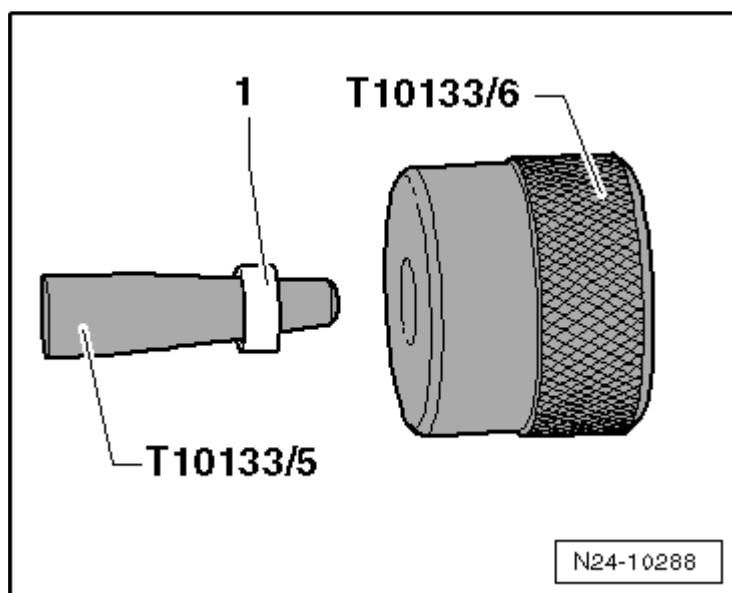
- Mettere un nuovo anello di tenuta -1- sul cono di montaggio -T10133/5-. Usando la bussola -T10133/6- (il lato zigrinato deve essere rivolto verso l'anello di tenuta -1-), spingere l'anello di tenuta per quanto possibile sul cono di montaggio -T10133/5-.

- Girare la bussola -T10133/6-.

La parte zigrinata non deve più trovarsi dalla parte dell'anello di tenuta.

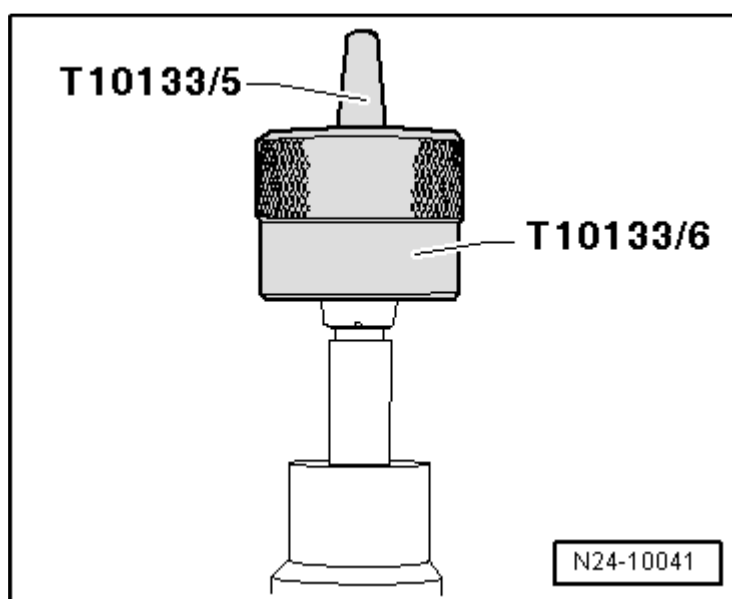


- Spingere quindi l'anello di tenuta -1- fino in fondo sul cono di montaggio -T10133/5-.
- Applicare quindi il cono di montaggio -T10133/5- completo di anello di tenuta sull'iniettore. Servendosi della bussola -T10133/6-, continuare a spingere l'anello di tenuta sull'iniettore.

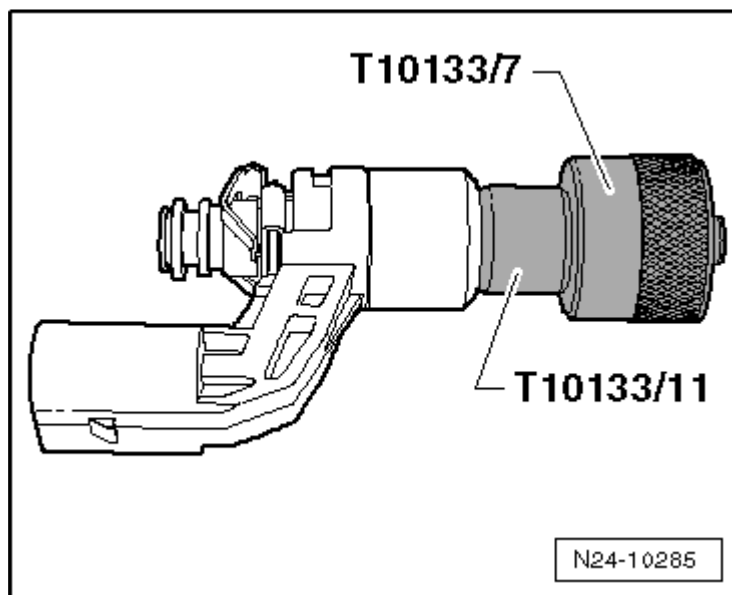


Se l'anello di tenuta non alloggia ancora correttamente all'interno della scanalatura:

- Rimuovere la bussola di montaggio -T10133/6- e il cono di montaggio -T10133/5-.
- Spingere manualmente l'anello di tenuta nella scanalatura.
- Mettere la bussola distanziale -T10133/11- sul corpo dell'iniettore.
- A questo punto, pressare la bussola di calibratura -T10133/7- sull'anello di tenuta e spingerla fino in fondo sulla bussola distanziale -T10133/11-.



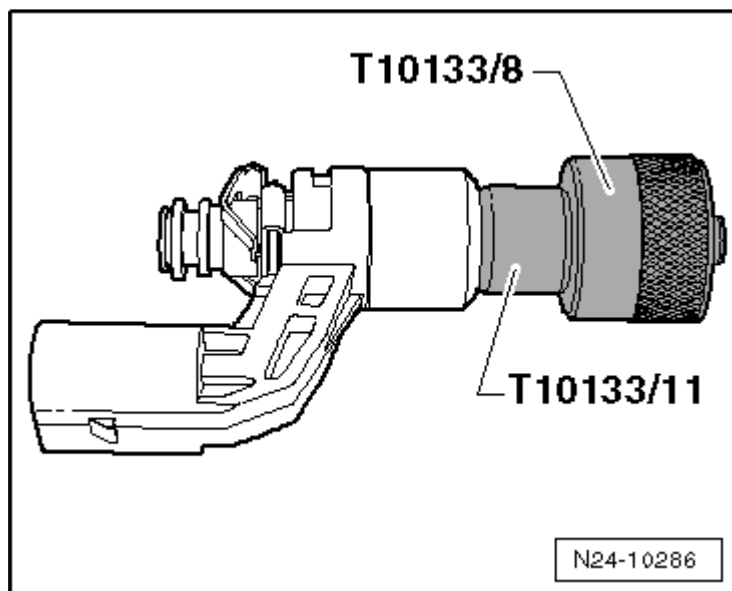
- Rimuovere nuovamente la bussola di calibratura -T10133/7-.
- Inserire quindi la bussola di calibratura -T10133/8- sull'anello di tenuta e spingerla fino in fondo facendola andare a contatto con la bussola distanziale -T10133/11-.
- Rimuovere nuovamente la bussola di calibratura -T10133/8-.



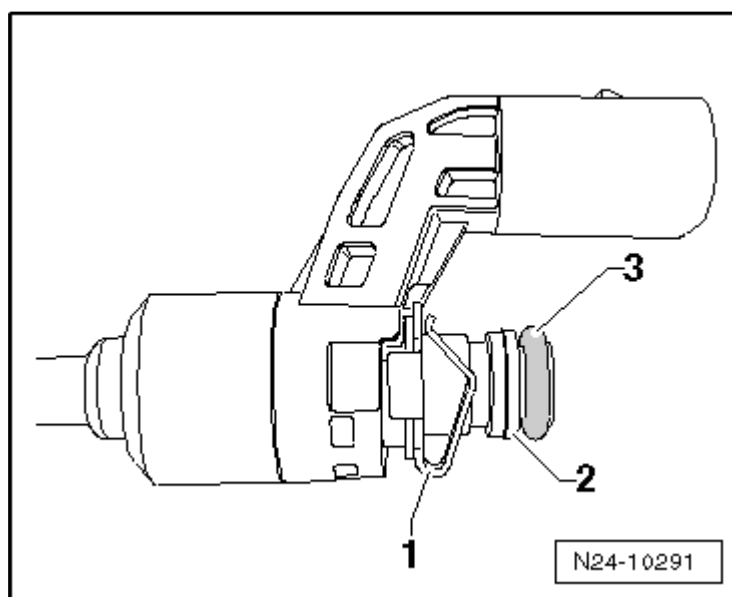
Il montaggio dell'anello di tenuta in teflon è ora corretto.

Sostituzione della rondella di supporto

- Rimuovere l'O-ring -3-.
- Utilizzando delle piccole tronchesi, tagliare la rondella di supporto -2- e rimuoverla.

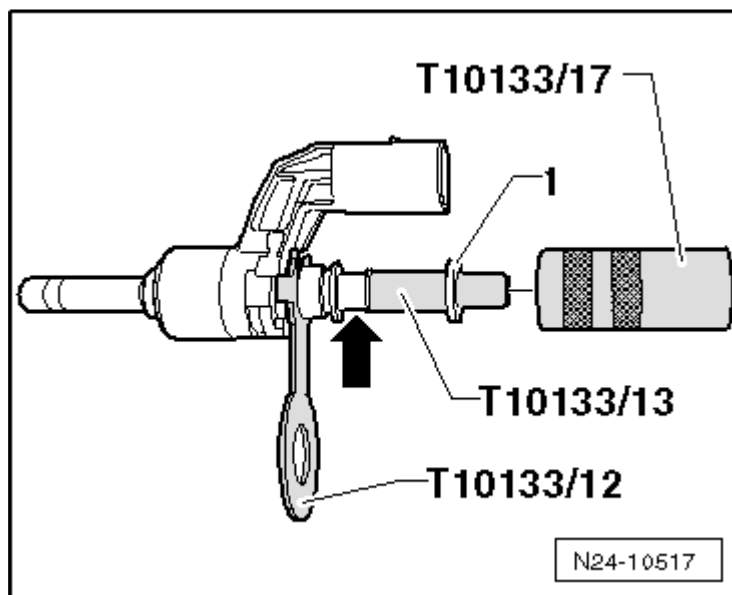


- Rimuovere dall'iniettore l'elemento a molla -1- e mettervi al suo posto la lamiera di fissaggio -T10133/12-.
- Servendosi della bussola di calibratura -T10133/17- (il lato zigrinato deve essere rivolto verso l'iniettore), spingere la rondella di supporto -1- fino alla prima scanalatura -freccia- dell'iniettore.



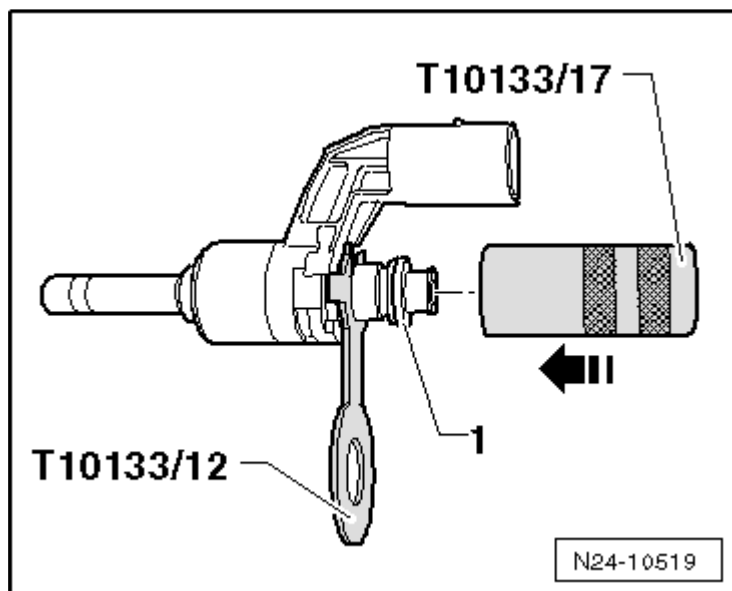
- Mettere una nuova rondella di supporto -1- sul cono di montaggio -T10133/13- e applicare quest'ultimo sull'iniettore come si vede nella figura.
- Girare la bussola -T10133/17-.

Il lato zigrinato non deve più trovarsi dalla parte dell'iniettore.



- Far scorrere la bussola di calibratura -1- nella direzione della -freccia- e spingerla fino in fondo facendola andare a contatto con la lamiera di fissaggio -T10133/12-.
- Rimuovere nuovamente la bussola di calibratura -T10133/17-.

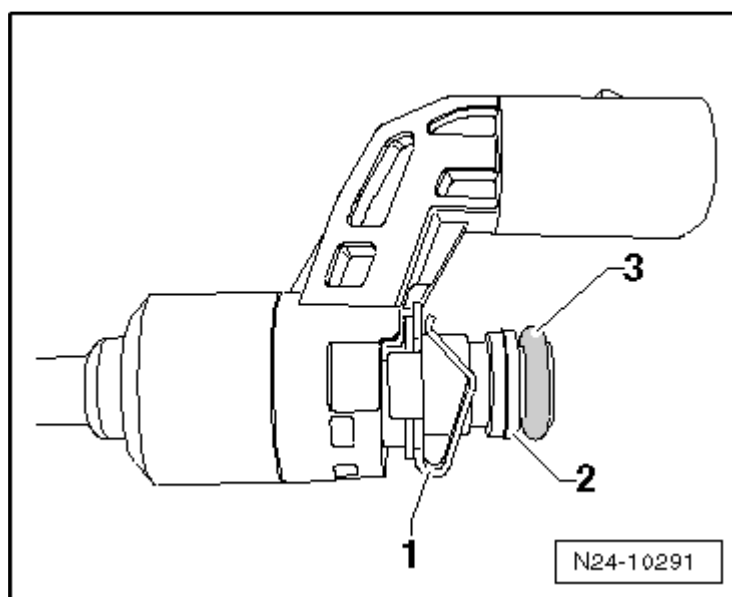
Il montaggio della rondella di supporto è stato ora effettuato correttamente.



- Mettere un nuovo elemento a molla -1- al posto della lamiera di fissaggio -T10133/12- e un nuovo anello O-ring -3- davanti alla rondella di supporto -2-.



Avvertenza



Quando si monta l'iniettore, l'anello di tenuta in teflon -freccia- non va oliato.

- Rimontare gli iniettori → **Capitolo**.

Il montaggio si continua operando nella sequenza inversa a quella dello stacco.

