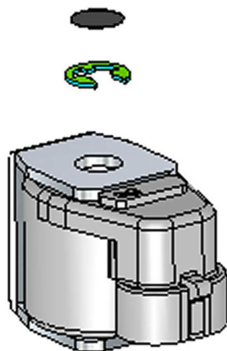




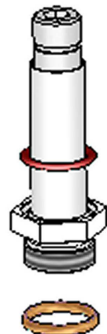
Руководство по ремонту и обслуживанию газовых форсунок типа IG1 – IG2

INJECTOR TYPE IG1 – IG2

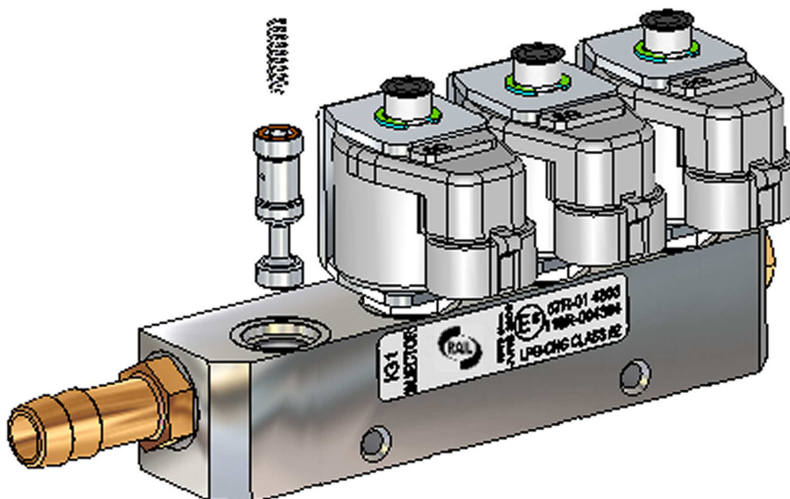
Эта инструкция применима как ко всем видам форсунок IG1 (на 4, 3 или 2 выхода) так и к одиночным форсункам типа IG2 поскольку все они имеют идентичную конструкцию.



N°	Описание	Код
1	Фиксирующая скоба, диаметр 7 UNI 7434-75	012.00.807.001
2	Рамка катушки с отверстием 8.1	030.29.D81.001
3	Катушка с разъемом AMP/Delphi	065.A3.AMP.RL1
4	Корпус поршня в сборе M12x1	103.01.M12.001
5	Прокладка 9.25x1.78 силиконовая 70 ShA	010.00.S1R.001
6	Прокладка 9.25x1.78 Viton 80 ShA	010.00.V2M.001
7	Пружина	485.00.270.001
8	Поршень инжектора	547.29.D08.001



Ремкомплект - код КТ1.01.548.001	
Включает в себя:	(8) Поршень инжектора cod. 547.29.D08.001
	(7) Пружину cod. 485.00.270.001
	(6) Прокладку под корпус поршня cod. 010.00.V2M.001



Порядок ремонта

1. Убедитесь в том, что все газовые клапана системы находятся в закрытом состоянии во избежание возможной утечки газа.

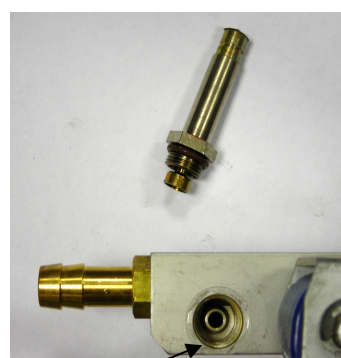
2. Отсоедините рампу от системы

3. Используя шлицевую отвертку удалите фиксирующую скобу (1) и снимите катушку (3) вместе с рамкой (2).



4. Отвинтите рабочий цилиндр от рампы используя ключ на 14 и проверьте цилиндр и посадочное место на предмет отсутствия повреждений.

5. удалите загрязнение с рабочих поверхностей поршня и цилиндра



6. Используя сжатый воздух, бензин или керосин очистите посадочное место.
Не используйте алкоголь, воду или растворитель для очистки



В том случае, если замена поршня и цилиндра не производится, их очистка допустима лишь при помощи сжатого воздуха, бензина или керосина. **Не используйте алкоголь, растворитель или воду**
В случае необходимости замените поршень используя оригинальный ремкомплект КТ1.01.548.001 (поставляется под заказ)



7. Замените уплотнительное кольцо цилиндра (6) и установите цилиндр в сборе с поршнем на место. Возможно предварительно смазать детали машинным или веретенным маслом.

8. Прикрутите поршень к рампе с максимально допустимым усилием (max 12 Nm.)

9. **Откалибруйте индивидуально каждую форсунку рампы (ход поршня должен быть в районе 0,6мм) Для калибровки возможно использовать микрометр, однако рекомендуется производить настройку на специально поставляемом стенде.**

Мы рекомендуем менять уплотнительные кольца каждый раз, когда обслуживаются форсунки.