

Fig. 129-Gebruik schraper om koolstof te reinigen van klepzitting In nozzle body.

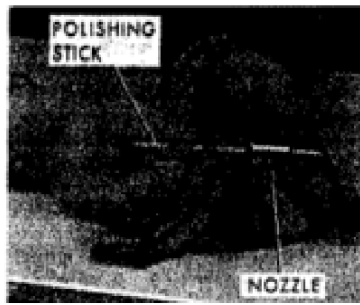


Fig. 132-Polijst naaldklep stoel met talg en polijststok.

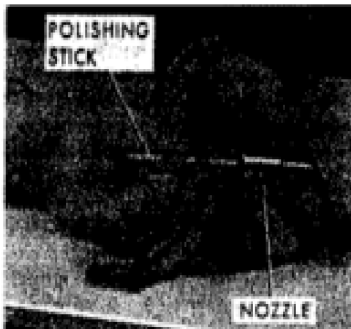


Fig. 130- Drukkamer carbon remover wordt gebruikt om ringvormige groef schoon te maken, evenals schone koolstof uit drukkamer in mondstuk

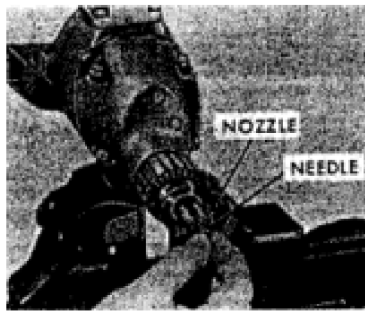


Fig. 133-Chuck kleine diameter van mondstuk in langzame snelheid elektrische boor naar schoot naald om mond te spuiten als lek terug tijd is overdreven of naald stokken in mondstuk. Houd pin einde van de naald met vise grip tang.

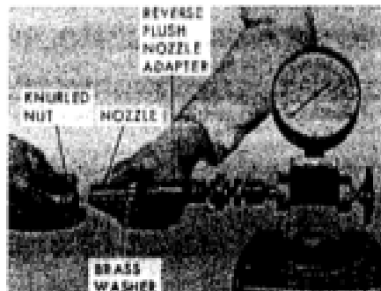


Fig. 131-A terug Hush bevestiging is geïnstalleerd op nozzle tester om mondstuk schoon door omgekeerde stroom van vloeistof; let op de juiste installatie van het mondstuk in de adapterunit.

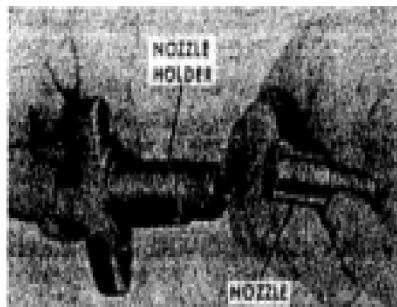


Fig. 134.-Zorg ervoor dat dowel pinnen in nozzle houder lichaam voer paringsgaten in nozzle.

eerst in de adapter te eindigen en vast te zetten met geknoopt moer. Draai de naald in een mondstuk tijdens het bedienen van testerhendel. Nadat het mondstuk is terug gespoeld, kan de stoel worden gepolijst met behulp van een kleine hoeveelheid talg (J8537-28) aan het einde van een polijststok (J8537-21) en rotating stick in nozzle zoals afgebeeld in Fig. 132. Als de lek-hack testtijd groter was dan 40 seconden (zie para- grafiek 148), of als de naald steekt in boring van mondstuk, correctie kan worden gemaakt door lapping de naald en mondstuk als-sembly. Dit wordt bereikt met behulp van een polijsten verbinding (Bacharach No. 66-0655 wordt voorgesteld) als volgt: Plaats kleine diameter van het mondstuk in een klem van een boor baying een maximale snelheid van minder dan 4,50 RPM. Een kleine hoeveelheid toepassen

van polijststof op vat naalden die ervoor zorgt dat geen verbinding op de punt of de schuine zittings verzittering wordt toegestaan en naald in het roterende mondstuk wordt gestoken. Zie Fig. 133. Opmerking: Het is meestal noodzakelijk om het bovenste speldeind van de naald met vise-griptang vast te houden om te voorkomen dat de naald met het mondstuk draait. Werk de naald in en uit een paar keer zorg ervoor dat er geen druk tegen de stoel, trek dan de naald, verwijder mondstuk van chuck en grondig reinigen van de mondstuk en naald montage met behulp van back flush adapter en tester pomp. Voor de montage, spoel alle onderdelen in schone stookolie of kalibreren vloeistof en monteren terwijl nog nat. De injector inlaatadapter (alleen Simms) normaal gesproken

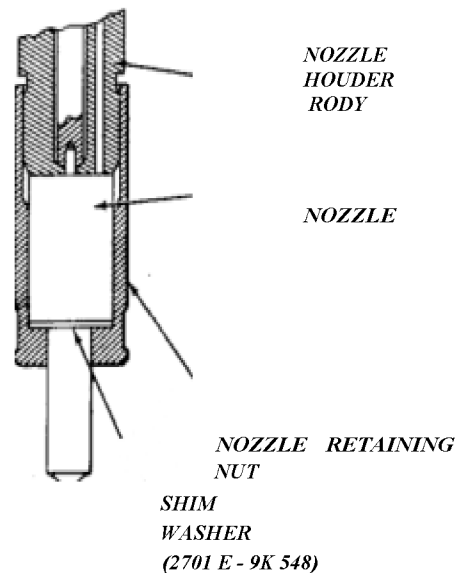


Fig. 135- Cross-sectionele weergave met shim wasmachine geïnstalleerd tussen mondstuk en mondstuk re-training moer.

hoeft niet te worden verwijderd. Als de adapter echter wordt verwijderd, gebruikt u een nieuwe koperen afdichtingsreiniger wanneer u de adapter opnieuw installeert. Plaats het mondstuk en de naaldklep op injectorlichaam en zorg ervoor dat dowelpennen in het lichaam correct in het mondstuk zijn geplaatst, zoals afgebeeld in fig. 134. Installeer de  $\frac{1}{8}$ -inch shim wasmachine (zie Fig. 135; en mondstuk behoud moer en draai moer aan een koppel van 50 Ft.-Lbs. Opmerking: Plaats injector in bedrijf armatuur (J8537-11) en draai moer met socket (J8537-14). Installeer de as, veer, bovenste veerschijf en veerverstellingsschroef. Sluit de injector aan op tester en pas de openingsdruk aan zoals in para- grafiek 145. Gebruik een nieuwe koperen ring en installeer dop moer. Controleer opnieuw mondstuk openingsdruk om er zeker van te zijn dat in-stalling moer niet de aanpassing veranderd. Hertest injector zoals beschreven in para- grafieken 146 tot en met 148; vernieuwen mondstuk en naald indien nog steeds defect. Als de injectoren moeten worden opgeslagen na revisie, is het raadzaam dat ze grondig worden gespoeld met calib ... Opslag.

**BRANDSTOF INJECTIEPOMP**  
Modellen 2000, 3000 en 4000 Met C.A.V. Pomp 151. POMP TIMING.  
Raadpleeg Fig. 136. De C.A.V. brandstofinjectiepomp wordt correct getimed wanneer deze wordt geïnstalleerd met een schrijflijn op de pompinrichting die is uitgelijnd met de "0"-markering op de voorplaat van de motor.  
OPMERKING: Sommige monteurs kunnen de voorkeur geven aan injectie pomp timing in te stellen om maximum motor pk te verkrijgen op een dynamometer. Als u deze procedure volgt, moet u de pompmontage niet losmaken wanneer de motor draait. Stop de motor om verandering in de timing te maken, start dan opnieuw op en controleer het paardenvermogen op de dynamometer opnieuw.