

Link do produktu: <https://www.specdiag.pl/perkins-seria-700-ua-ub-uc-kompletna-dokumentacja-serwisowa-katalogi-czesci-dtr-do-silnikow-perkins-polska-wersja-p-1911.html>



Perkins seria 700 UA UB UC - kompletna dokumentacja serwisowa + katalogi części + DTR do silników Perkins polska wersja

Cena **400,00 zł**

Opis produktu

Perkins seria 700 UA UB UC

Kompleksowe instrukcje serwisowe i dokumentacja techniczna obejmujące m.in.:

- instrukcje napraw i obsługi serwisowej
 - schematy instalacji elektrycznych, hydraulicznych i pneumatycznych
- instrukcje montażu i demontażu podzespołów
 - tabele ciśnień roboczych oraz wartości referencyjne
- punkty pomiarowe i procedury diagnostyczne
 - dane regulacyjne i serwisowe producenta

Dokumentacja zawiera niezbędne informacje serwisowo-techniczne, wymagane do prawidłowego wykonywania prac naprawczych,

diagnostycznych i konserwacyjnych w
maszynach budowlanych.

Seria Perkins 700

Modele UA, UB i UC

INSTRUKCJA SERWISOWA

Czterocylindrowe silniki wysokoprężne wolnossące i z
turbodoładowaniem

Rozdziały

- 1 Informacje ogólne**
- 2 Dane techniczne**
- 3 Zespół głowicy cylindrów**
- 4 Zespoły tłoka i korbowodu**
- 5 Zespół wału korbowego**
- 6 Zespół obudowy rozrządu i napędu**
- 7 Zespół bloku cylindrów**
- 8 Rozrząd silnika**
- 9 Układ dolotowy**
- 10 Układ smarowania**
- 11 Układ paliwowy**
- 12 Układ chłodzenia**
- 13 Koło zamachowe i obudowa**
- 14 Wyposażenie elektryczne**
- 15 Wyposażenie dodatkowe**
- 16 Narzędzia specjalne**

Wymagania specjalne

Kołysanie zaworów	Wyregulować zawory
Cylinder nr 4	1 i 2
Cyl. nr 2	5 i 6
Cyl. nr 1	7 i 8
Nr 3 Cyl	3 i 4

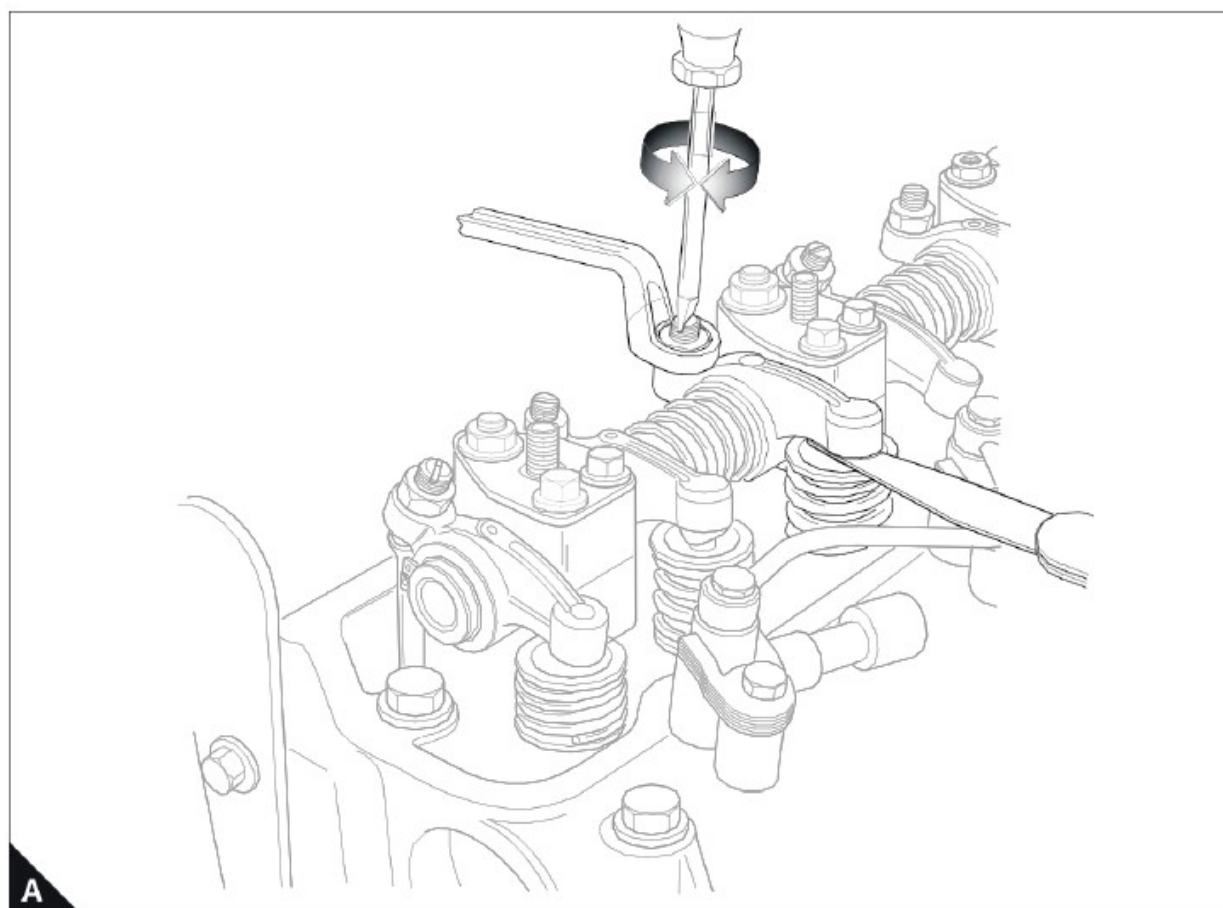
Uwagi:

- Regulację należy przeprowadzać przy zimnym silniku.
- Kolejność zaworów jest widoczna od przodu silnika.
- Obrót wału korbowego powinien przebiegać zgodnie z ruchem wskazówek zegara, patrząc od przodu.

Za pomocą śruby regulacyjnej należy ustawić luz zaworów dolotowych i wydechowych na 0,35 mm (0,014 cala).

Czynności serwisowe

Zdejmij pokrywę wahaczy, patrz czynność 3-1.



Wymagania specjalne

Narzędzia specjalne			
Opis	Numer części	Opis	Numer części
Sprężynka do sprężyn zaworowych	21825666	Adapter śruby	27610016

Ostrzeżenie! Podczas ściskania sprężyny zaworowej należy nosić okulary ochronne.

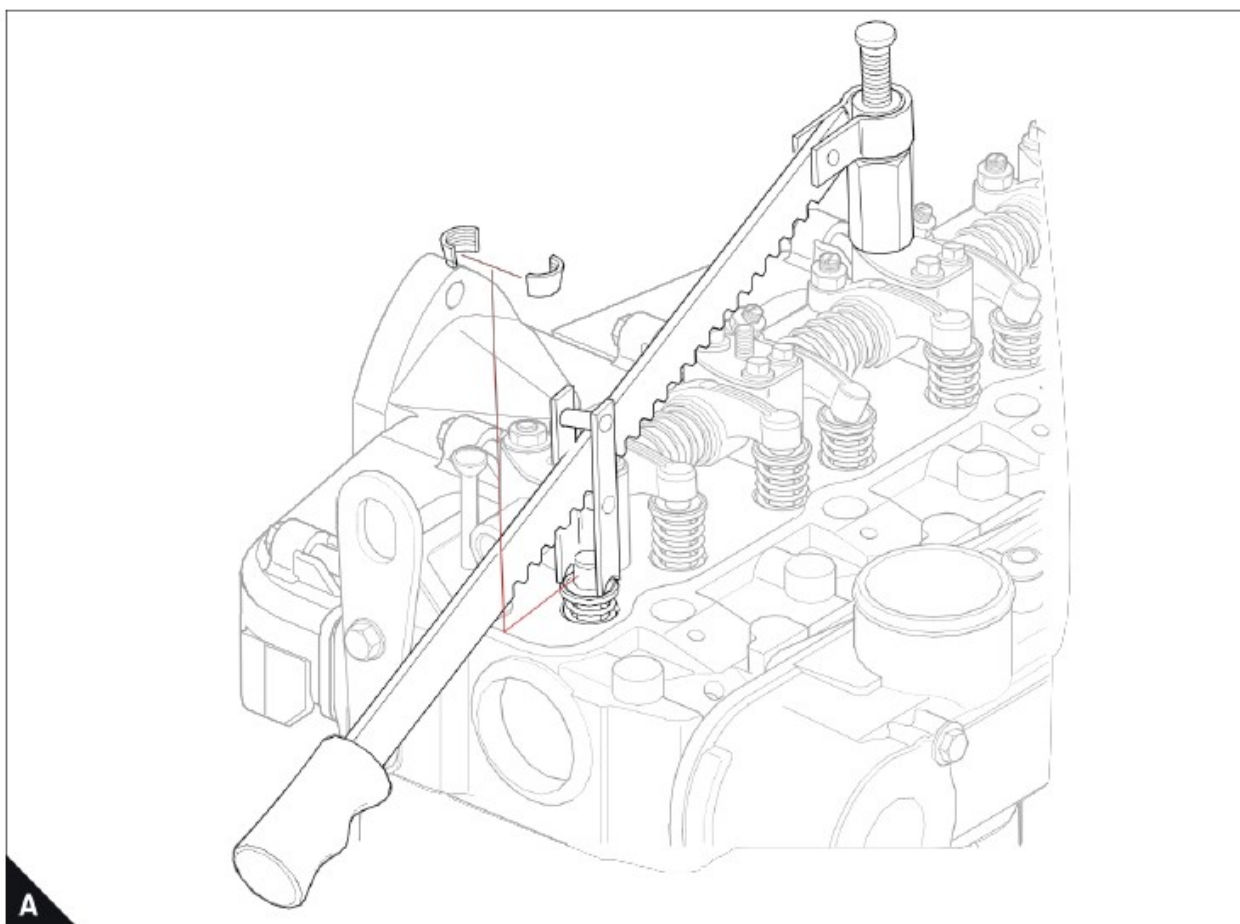
Uwaga: Nie należy obracać wału korbowego, gdy sprężyny zaworowe są zdemonutowane. Należy upewnić się, że sprężyna zaworowa jest ściśnięta prostopadle, w przeciwnym razie może dojść do uszkodzenia trzpienia zaworu.

Uwagi:

- Jeśli konieczna jest wymiana pozostałych lub wszystkich sprężyn zaworowych, można je wymieniać po jednym cylindrze na raz, w kolejności: cylindry 1 i 4, a następnie 2 i 3.
- Przed wyjęciem sprężyny tłok musi znajdować się w górnym martwym punkcie.

Czynności serwisowe

Zdejmij pokrywę zaworów, patrz czynność 3-1.



Moment dokręcania Nm (lbf ft) kgf m			
Wczesne śruby ustalające	22 (16) 2,2	Najnowsze śruby ustalające	18 (13) 1,8

Uwaga: Podczas demontażu głowicy cylindrów część płynu chłodzącego może przedostać się do otworów cylindrów oraz gwintowanych otworów przeznaczonych dla śrub ustalających głowicy cylindrów. Należy niezwłocznie usunąć cały płyn chłodzący, aby zapobiec korozji.

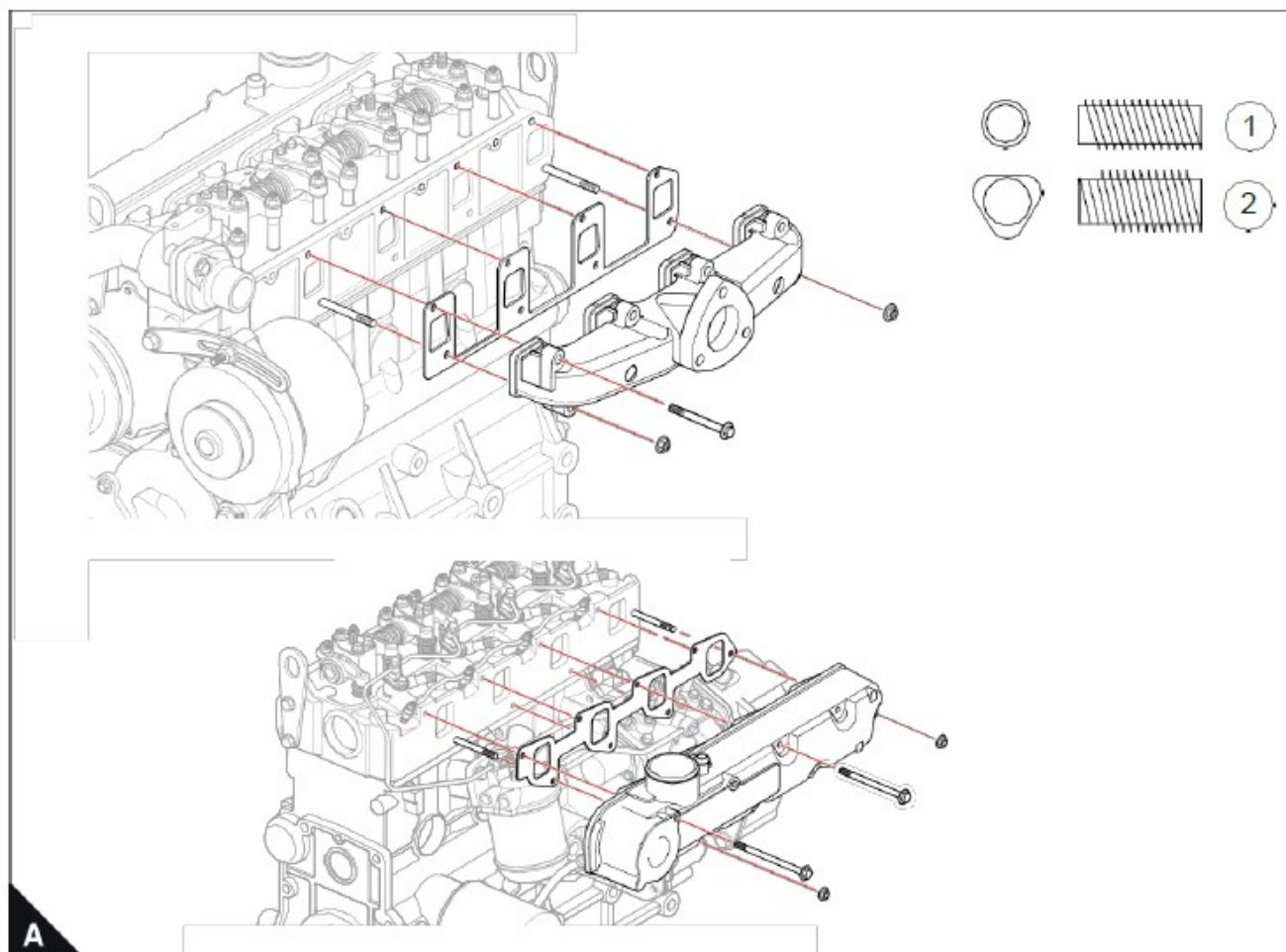
Uwaga: W celu zamocowania kolektora wydechowego wcześniejsze silniki były wyposażone w dwa kołki i sześć śrub ustalających. Jeśli okazały się one poluzowane, należy je zdemontować i zamocować kolektor za pomocą ośmiu najnowszych śrub ustalających typu Powerlock. Część gwintowana nowej śruby ustalającej (A2) ma kształt trójkłapowy. Nowa śruba ustalająca została wprowadzona od numeru silnika U#####-801620C. Gwintowana część starej śruby ustalającej (A1) ma standardowy kształt.

Uwaga: Jeśli zamiast starych elementów mocujących montowane są najnowsze śruby ustalające, a występy na kolektorze zostały obrobione, pod łbem każdej nowej śruby ustalającej należy umieścić podkładkę płaską o numerze katalogowym 0920003 i grubości 1,83 mm (0,072 cala). Ma to na celu zapobieżenie stykaniu się nowej śruby ustalającej, która jest dłuższa, z dnem otworu gwintowanego w głowicy cylindrów. Jeśli występy kolektora nie zostały obrobione, nie ma konieczności stosowania podkładki płaskiej.

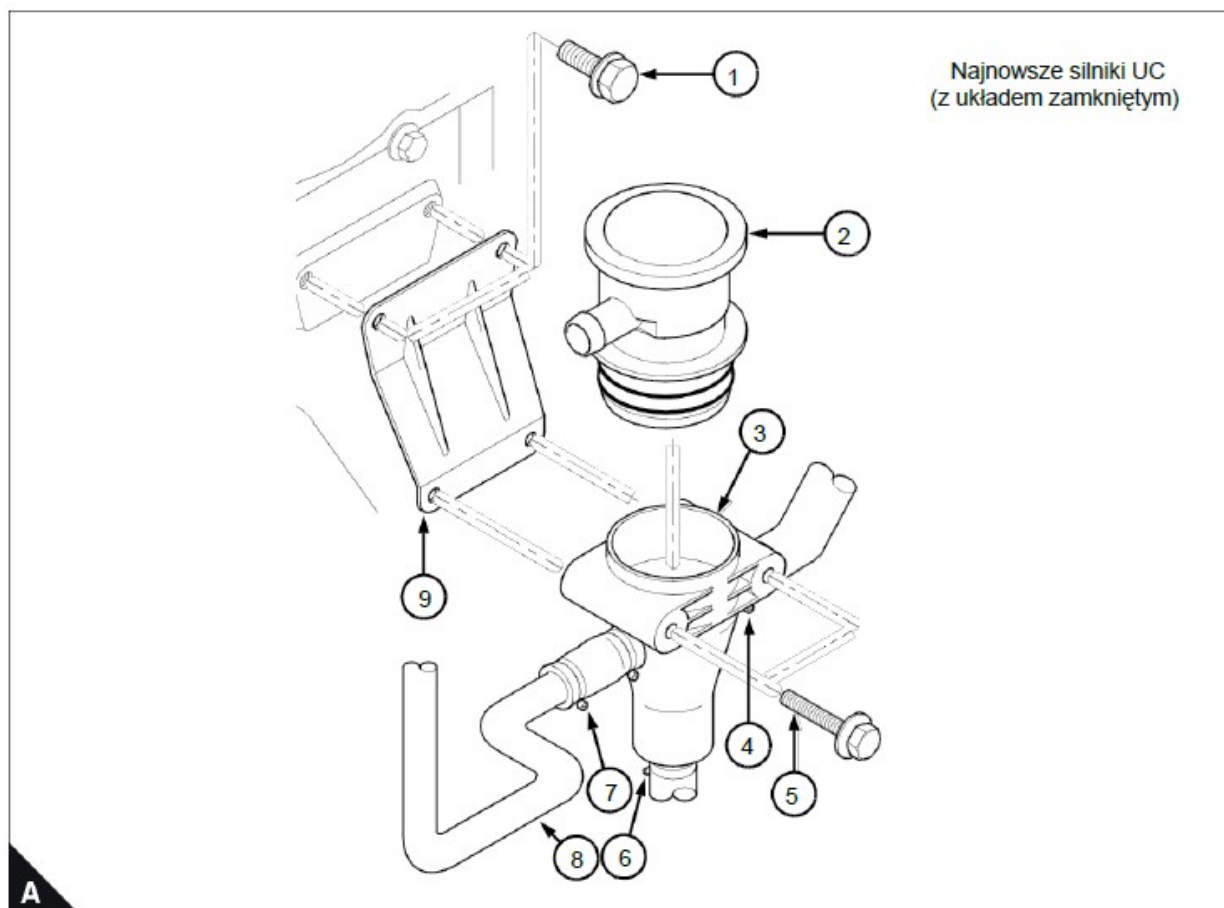
Czynności serwisowe (tylko silniki z turbodoładowaniem)

Zdemontować rurę łączącą, patrz czynność 3-1.

Zdemontować turbosprężarkę, patrz czynność 9-1.



- 6 W razie potrzeby zamontować nowy zawór odpowietrzający (A2).
- 7 Zamontować metalowy wspornik (A9) oraz dwie śruby ustalające (jeśli zostały wykręcone) i dokręcić je stopniowo i równomiernie.
- 8 Nasunąć adapter (A3) wraz z węzłem (A7) na rurę (A8). Dokręcić zacisk węzła.
- 9 Proszę zamontować wąż we właściwym miejscu i dokręcić zacisk węzła (A6).
- 10 Zamontować wąż we właściwym położeniu i dokręcić zacisk węzła (A4).
- 11 Wkręcić dwie śruby ustalające (A5) i dokręcić je stopniowo i równomiernie.



Szukasz dokumentacji do innej maszyny lub silnika? Napisz do nas podając model i serię lub wyślij zdjęcie tabliczki a my dopasujemy instrukcje konkretnie pod Twoją maszynę.

Tel. 696 915 311

dtrpdf@gmail.com

Zainteresowany? Napisz lub zadzwoń –
podamy szczegóły.

Tel. 696 915 311 lub mail: dtrpdf@gmail.com