Plug integration procedure

Twardowsky 2 propulsion

Bartosz Hyży

1. **Introdution**In this document, the process of integration of plug assembly will be presented and described. This procedure should be performed with caution and without usage of excessive forces on utilized components. Instructions relating to the integration of seals should be followed with particular care. As the plug system has been designed and developed according to two separate configurations differing by type of injector, the procedures for integrating the two will be presented. Here we can distinguish between two separate assemblies:

- swirl injector assembly

- the showerhead assembly

1. **Swirl injector assembly procedure**Narzędzia potrzebne do integracji: Klucz płaski 20, smar teflonowy, śrubokręt krzyżak, assembly stick, szczypce do segerów duże, młotek gumowy, podkładki gumowe.

Obraz zawierający ziemia, brudne, w pomieszczeniu, opuszczone

Opis wygenerowany automatycznie

Należy przygotować 8 sztuk części swirl injector wraz z 8 sztukami podkładek płaskich guma-metal pod gwinty M16.

Obraz zawierający wyroby z metalu, w pomieszczeniu, dźwignia

Opis wygenerowany automatycznie

Na podkładki guma-metal oraz gwinty swirl injectorów należy nałożyć smar PTFE oraz nałożyć podkładki na gwinty.

Obraz zawierający wyroby z metalu, Część samochodowa, Sprzęt domowy, metal

Opis wygenerowany automatycznie

Należy wkręcić tak przygotowane swirl injectory w płytę adaptacyjną.

Obraz zawierający wyroby z metalu, Część samochodowa, orzech, metal

Opis wygenerowany automatycznie

Przygotować o-ring 96x2,5 NBR. Należy zrobić to poprzez pokrycie go cienką warstwą smaru teflonowego. Podobną ilością smaru należy położyć wcześniej na rowek pod oring. Następnie należy nałożyć oring na rowek zewnętrzny płyty adaptacyjnej.

Obraz zawierający metal, srebro, ziemia, w pomieszczeniu

Opis wygenerowany automatycznie

Wkręcić dyszę zapłonnika w korpus zapłonnika.

Obraz zawierający cylinder, srebro, Część samochodowa, stal

Opis wygenerowany automatycznie

Przygotować oring 23,52x1,78 VITON. Oring również należy pokryć smarem teflonowym, tak samo jak rowek na zewnętrznej jego powierzchni. Następnie należy nałożyć oring na rowek.

Następnie należy nałożyć podkładkę płaską do połączenia kołnierzowego pokrytą smarem teflonowym.

Obraz zawierający krąg, Część samochodowa, ziemia

Opis wygenerowany automatycznie

Następnie należy wsunąć korpus zapłonnika w odpowiadający otwór centryczny w płycie adaptacyjnej.

Obraz zawierający w pomieszczeniu, srebro, ziemia

Opis wygenerowany automatycznie

Wkręcić 8 śrub M3x16 mocując połączeniem kołnierzowym zapłonnik z płytą adaptacyjną. Śruby należy wkręcać po obwodzie w kolejności „w gwiazdkę”, najpierw wstępnie nie doprowadzając do kontaktu stożków, a następnie wkręcając do końca.

Obraz zawierający Część samochodowa, osoba, narzędzie, paznokieć

Opis wygenerowany automatycznie

Następnie wsunąć tak zintegrowany układ wtryskowo-zapłonowy w korpus zatyczki. Należy szczególnie zadbać o współosiowość układu z zatyczką w trakcie tego kroku.

Obraz zawierający osoba, dłoń, podłoga, srebro

Opis wygenerowany automatycznie

W przypadku opornego wsuwania elementu, należy podłożyć osiowosymetryczny kawałek metalu z otworem oraz zabezpieczenie powierzchni w postaci płaskiej płachty gumowej. Na powierzchni płyty adaptacyjnej należy wtedy nałożyć kawałek gumy oraz odpowiadający kawałek metalu wyższy od wystającej części złożenia zapłonnika w celu zabezpieczenia powierzchni elementów.

Obraz zawierający narzędzie, osoba, Obróbka metali, w pomieszczeniu

Opis wygenerowany automatycznie

Obraz zawierający osoba, Obróbka metali, rzemieślnik, narzędzie

Opis wygenerowany automatycznie

W razie dalszego braku powodzenia należy wedle uznania użyć prasy śrubowej w celu przyłożenia mniej destrukcyjnej siły wprowadzanej liniowo, a nie udarowo. Płytę należy wsuwać w zatyczkę do momentu odsłonięcia się całego rowka pod pierścień segera.

Następnie należy założyć pierścień segera przy użyciu szczypców do segerów i nałożenie go w rowku blokującym płytę w jednej pozycji.

Obraz zawierający osoba, nożyczki, w pomieszczeniu, zlew

Opis wygenerowany automatycznie

W trakcie dezintegracji, przy wysunięciu płyty adaptacyjnej, należy użyć długiego kija lub pręta aluminiowego. Należy podłożyć podkładkę gumową na powierzchni korpusu zapłonnika od strony wlotu hydraulicznego 1” w zatyczce. Następnie oprzeć kij lub pręt o podkładkę a następnie użyć młotka gumowego lub prasy liniowej.

Obraz zawierający osoba, ubrania, srebro, w pomieszczeniu

Opis wygenerowany automatycznie

1. **Showerhead injector assembly procedure**

W przypadku integracji wtryskiwacza typu showerhead z układem zatyczki, procedura przebiega podobnie jak w przypadku integracji układu swirl injector. Należy tu jedynie pominąć etap wkręcania elementów swirl injector oraz przyłożyć szczególną uwagę w trakcie integracji do nieobciążania okolić otworów przelotowych w płycie showerhead w celu ograniczenia niebezpieczeństwa uszkodzenia elementu.

Obraz zawierający krąg, w pomieszczeniu, podłoga, ziemia

Opis wygenerowany automatycznie