

I nostri prodotti sono stati ideati per essere usati correttamente e con attenzione per lo scopo previsto. Tool Connection non accetta alcuna responsabilità per l'uso improprio di qualsiasi suo prodotto, né per danni a persone, cose o apparecchiature verificatisi a seguito dell'uso dei prodotti stessi. L'uso improprio invalida inoltre la garanzia.

Se presenti, il database delle applicazioni ed eventuali altre informazioni facenti parte delle istruzioni intendono fornire un orientamento generale per l'uso di un particolare attrezzo; benché i dati siano presentati con la massima accuratezza, si sconsiglia d'intraprendere un progetto senza avere prima fatto riferimento alla documentazione tecnica della casa produttrice (manuale d'officina o di istruzioni) o all'uso consigliato da un'autorità riconosciuta del settore, come Autodata.

È nostra prassi migliorare continuamente i prodotti e quindi ci riserviamo il diritto di modificare specifiche e componenti senza preavviso. Spetta all'utente accettare l'idoneità degli attrezzi e delle informazioni prima dell'uso.



Safety First. Be Protected.

Garanzia

Se il prodotto presenta materiali difettosi o vizi di fabbricazione, contattare direttamente la nostra divisione per l'assistenza clienti, al numero: +44 (0) 1926 818186. Dalla garanzia sono esclusi la normale usura, i materiali di consumo e l'utilizzo improprio.



Distribuito da The Tool Connection Ltd

Kineton Road, Southam, Warwickshire CV47 0DR, Regno Unito
Tel: +44 (0) 1926 815000 Fax: +44 (0) 1926 815888
info@toolconnection.co.uk www.toolconnection.co.uk



LASER®



Tester per rilevare le perdite dal cilindro, 100 psi (7 bar)

Istruzioni

Uno dei test più semplici per controllare la condizione del motore è il test della perdita dal cilindro. La perdita di compressione può indicare valvole danneggiate, anelli consumati, guarnizione della testa consumata o testa del cilindro fessurata. Il principio è semplice; un cilindro con il pistone nel punto morto superiore con entrambe le valvole chiuse deve essere a tenuta d'aria. Iniettando una quantità misurata d'aria in ogni cilindro e controllando la velocità di perdita, si può identificare la condizione del sistema sigillato.

Il regolare controllo della compressione è una manutenzione preventiva utile.



Identificazione del problema

- Se il cilindro non tiene, presenta una perdita d'aria. Ascoltando semplicemente varie parti del sistema si dovrebbe poter identificare il componente che ha la perdita.
- Gli anelli consumati consentono l'uscita dell'aria nel carter del motore e fuori dal tappo di riempimento dell'olio o dall'asta di livello dell'olio.
- Le valvole di scarico corrose consentono la fuoriuscita di aria dal sistema di scarico.
- Una valvola di ingresso corrosa fa uscire l'aria dal carburatore o dal filtro dell'aria.
- Una testa del cilindro fessurata o una guarnizione della testa bloccata o fusa farà fuoriuscire l'aria dal sistema di raffreddamento o da sotto la testa del cilindro. (Consente di stabilire se il livello dell'acqua nel radiatore è pieno fino al tappo di riempimento. Le perdite dalla camera di combustione nel sistema dell'acqua causeranno l'eccessivo riempimento del radiatore).

Contenuto

1. Unità di rilevazione delle perdite con doppio indicatore
2. Connettore corto fisso, M14 x 40mm
3. Adattatore prolunga (connettore fisso), M14 x 220mm
4. Adattatore prolunga (connettore fisso), M12 x 220mm
5. Adattatori da 10 | 12 | 14 x 25mm in dotazione
6. Tubo adattatore per adattatori di iniezione diesel; lungo 470mm (300 psi).
7. Tubo adattatore per la prova delle candele d'accensione su motori a benzina; lungo 670mm (300 psi).
8. Assortimento di O-ring | guarnizioni



www.lasertools.co.uk

Istruzioni per l'uso

1. Far funzionare il motore fino al raggiungimento della normale temperatura di funzionamento (in genere per 10 minuti).
2. SPEGNERE l'accensione.
3. Rimuovere il filtro dell'aria, il tappo del filtro dell'olio e il tappo del radiatore.
4. Rimuovere la candela d'accensione ed eseguire le seguenti procedure su ciascun foro del punto di accesso della candela di accensione in sequenza. Rimettere in posizione ogni candela dopo il controllo.
5. Collegare l'alimentazione aria al connettore (marcato IN).
6. Rilasciare il blocco regolatore e regolare la pressione dell'aria per ottenere la lettura zero con l'indicatore del cilindro.
7. Bloccare il regolatore su zero.
8. Girare manualmente il motore finché il pistone non è nel punto morto superiore (fase di accensione) sul relativo cilindro.
9. Bloccare in questa posizione il motore inserendo l'ingranaggio superiore e il freno a mano.
10. Montare il tubo flessibile sul cilindro da provare, quindi effettuare il collegamento alla perdita.

Unità di rilevazione

1. Bloccare in questa posizione il motore inserendo l'ingranaggio superiore e il freno a mano.
2. Registrare la lettura e i punti di fuga dell'aria.
3. Se il pistone non è esattamente nel punto morto superiore, la pressione dell'aria può spingere indietro il pistone. Se il freno a mano non viene inserito, si otterrà una lettura imprecisa e il veicolo si potrà spostare in avanti.
4. Ripetere la procedura per tutti i cilindri.
5. In questa area, i problemi di foratura del cilindro sono più critici dei problemi alle valvole.

Precauzioni

- Lavorare con l'aria compressa può essere pericoloso.
- Attenersi sempre alle indicazioni dell'officina e indossare gli indumenti appropriati.
- Durante il funzionamento del motore, assicurarsi che la ventilazione sia sufficiente e che sia in funzione l'impianto di estrazione dei gas di scarico.
- Lavorare sempre facendo riferimento al manuale per l'officina consigliato dal costruttore.

www.lasertools.co.uk