



1. Upozornění:	1
2. Měření přesahu díku ventilu:	3
3. Dodatečné nastavení vůle ventilů:	4
4. Vysvětlivky k obrázkům:	4
4.1 Pokyny k obrázkům:	4
4.2 Text k obrázku 1:	4
4.3 Text k obrázku 2:	5



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

1. Upozornění:

Vůli ventilů lze kontrolovat resp. nastavovat jak zatepla, tak i zastudena.

Nastavované hodnoty:

Vůle ventilů	Sání: 0,40 mm
	Výfuk: 0,60 mm

Opotřebení na ventilu a dosedacího kroužku smí činit celkově $2^{+0,5}$ mm.

Po dosažení celkového opotřebení 1,5 mm a/nebo při prvním zjištění opotřebení ventilu o více než 0,2 mm v rámci kontrolního intervalu je nutno zkrátit kontrolní interval vůle ventilů na polovinu, při opotřebení max. 2,5 mm je nutno hlavy válců vyměnit.

Přesah:

Hlava válce - NOVÁ	Sání: 28,6 mm
	Výfuk: 29 mm



Naměřené hodnoty zaznamenejte do tabulky **Sběr dat - přesah dříku ventilu (E 0400)**.

Pro nastavení vůle ventilů a pro měření přesahu dříku je nutno pootočit motorem z pohledu na straně setrvačníku proti směru hodinových ručiček.

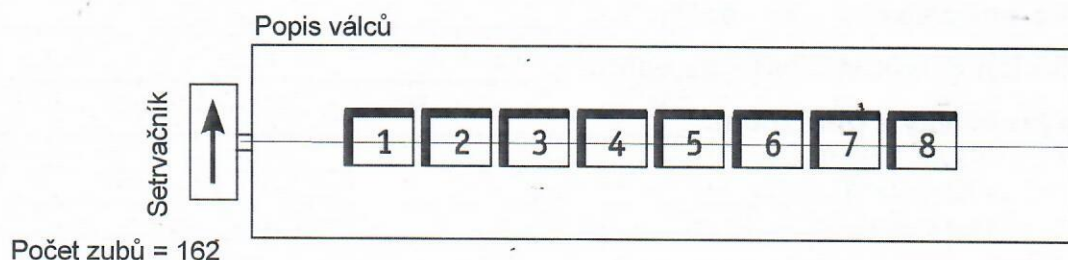
Motorem pootočíme natolik, až se píst kontrolované resp. měřené 1. hlavy válce ocitne v horní úvrati (zapalovací HÚ) (zaznamenáme zapalovací HÚ setrvačníku).

Pokyn pro další otáčení:

$\text{počet zubů} / 360^\circ \times \text{zapalovací vzdálenost} = \text{počet zubů, o který je nutno pootočit dál}$
např.: $164 / 360^\circ \times 70^\circ = 31,88 = 32 \text{ zubů}$

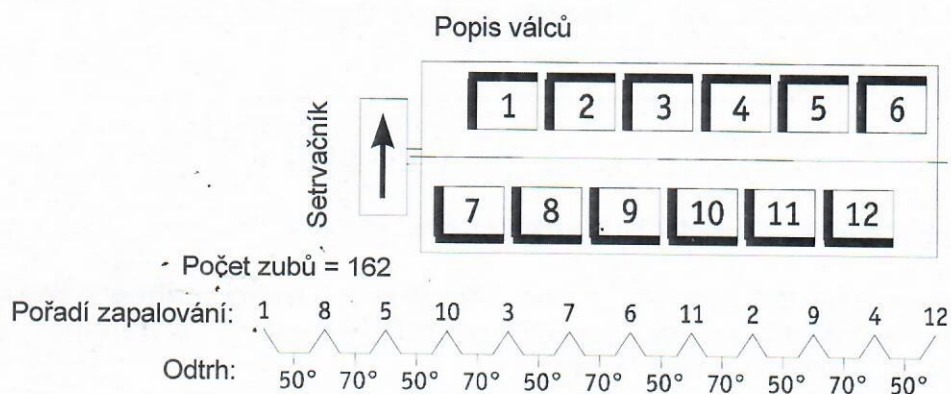


J 208 GS

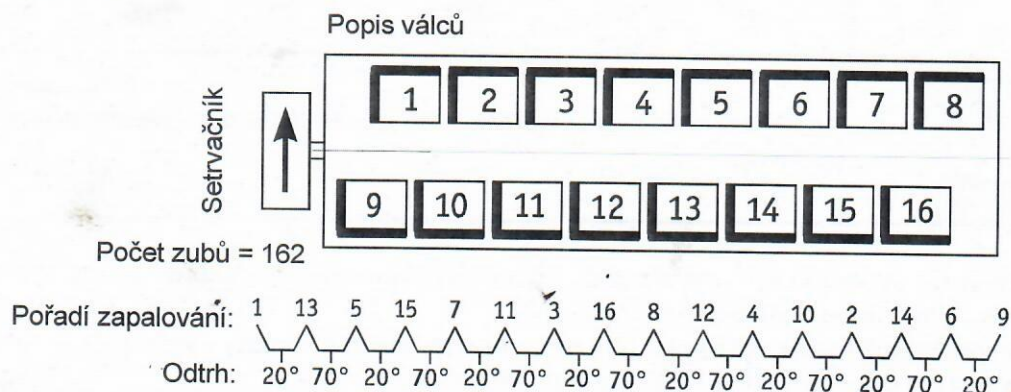


Pořadí zapalování: 1 6 2 4 8 3 7 5
Odtrh: 90° 90° 90° 90° 90° 90° 90° 90°

J 212/312 GS

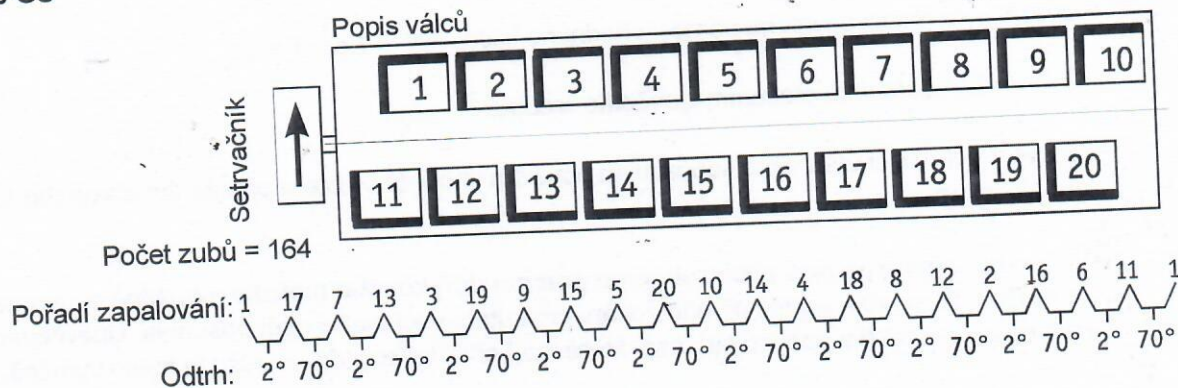


J 216/316 GS





J 320 GS



V HÚ cyklu jsou oba ventily uzavřené a vahadla odlehčená, v této poloze změříme přesah dříku ventilu a následně zkontrolujeme resp. nastavíme vůli ventilů.
Vůli ventilů měříme mezi vahadlem a dříkem ventilu. Správně nastavená je tehdy, pokud lze dotykové měřidlo (0,4 resp. 0,6 mm) s lehkým odporem protáhnout.

2. Měření přesahu dříku ventilu:

Očistíme těsnící plochu na dosedacích plochách víka ventilu na hlavě válců.

Na hlavu válce namontujeme měřicí blok - viz obrázek 2.

Vahadlo posuneme trochu na stranu.

Pomocí hloubkoměru změříme vzdálenost mezi měřicím blokem a konci dříku ventilu.

Demontujeme měřicí blok a vahadlo uvedeme opět do výchozí polohy.

Příklad :

Skutečný přesah dříku = 48 mm (výška měřicího bloku) - naměřená hodnota.

$$48 - 17,6 = 30,4$$

Skutečný přesah dříku ventilu (zanést do tabulky záznamu dat)
Naměřená hodnota
Výška měř. skoku

$$30,4 - 28,6 = 1,8$$

Skutečná hodnota
Nová hodnota
Skutečný přesah dříku



3. Dodatečné nastavení vůle ventilů:

Upevňovací matici povolíme pomocí vhodného klíče (obr. 2, pos. 1 a 3).

Vůli ventilů nastavíme otáčením stavěcího šroubu.

Upevňovací matici utáhneme současným použitím vhodného klíče a přidržení stavěcího šroubu na protější straně.

Vůli ventilů ještě jednou zkontrolujeme pomocí dotykového měřidla, případně opravíme. Je možné, že se vůle ventilů při přidržování proti utahovací matici opět posunula. Upevňovací matice, kterými lze jen ztěžka pohybovat, resp. které mají příliš velkou vůli v závitě je nutno vyměnit.

4. Vysvětlivky k obrázkům:

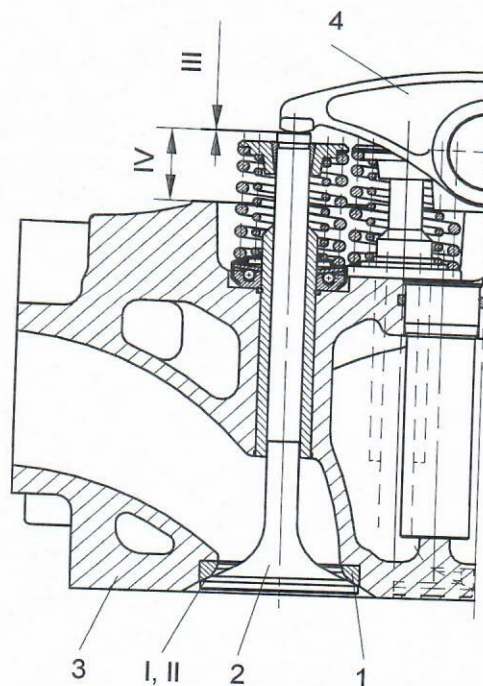
4.1 Pokyny k obrázkům:

Obrázek 1 : Zobrazení v řezu

Obrázek 2 : Celkový pohled na hlavu válců s namontovaným měřícím blokem pro měření přesahu dříku ventilu

4.2 Text k obrázku 1:

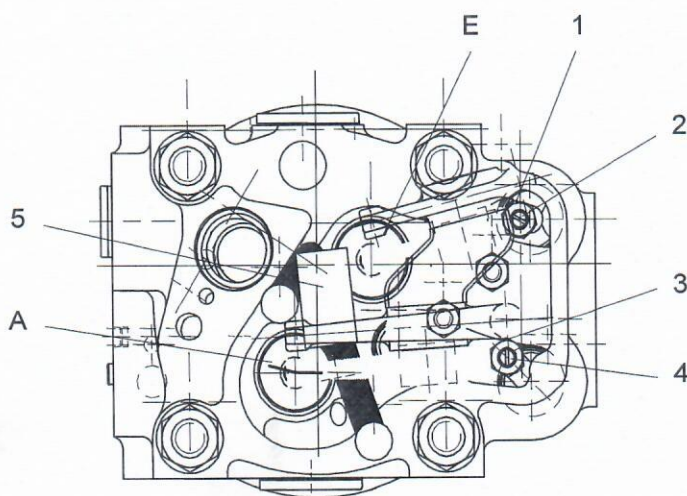
Č.poz.	Název
I	Plocha opotřebení na ventilu
II	Plocha opotřebení na dosedacím kroužku
III	Vůle ventilů
IV	Rozdíl v poloze ventilu
1	Dosedací kroužek
2	Ventil
3	Hlava válce
4	Vahadlo





4.3 Text k obrázku 2:

Č.poz.	Název
A	Výpustný ventil
E	Sací ventil
1	Upevňovací matice
2	Stavěcí šroub pro sací ventil
3	Upevňovací matice
4	Stavěcí šroub pro vypouštěcí ventil
5	Měřicí blok pro měření přesahu dřívku ventilu





Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

I drobná poškození domku tlumiče mohou silně omezit funkci, resp. vést k úplné poruše.

1. Výměna tlumiče vibrací:

Demontujeme kryt tlumiče vibrací.

Vyšroubujeme šrouby s vnitřním šestihranem.

Demontujeme tlumič vibrací (pro snadnější demontáž a montáž nového tlumiče vibrací bychom měli použít pro tento účel navrženou tyč TL-č. 156911).

Olejem namažeme závit šroubu a dosedací plochu.

Namontujeme nový tlumič vibrací.

(Utahovací moment pro šrouby s vnitřním šestihranem: 290 Nm).

Namontujeme kryt tlumiče vibrací.



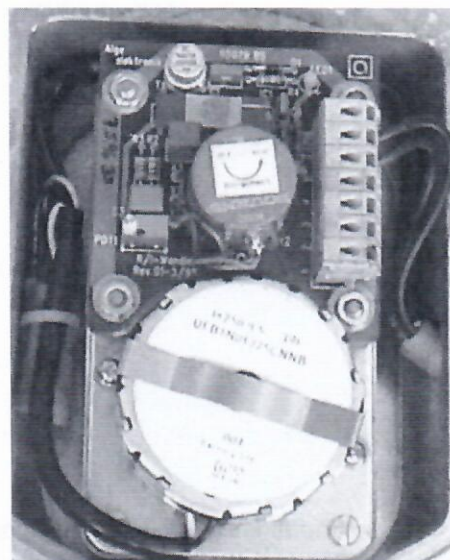
Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

Údržba	Interval každých		
	10000 ph	20000 ph	30000 ph
10	Výměna desky s gumovou objímkou za novou	■	
20	Výměna stavěcího motoru za nový		■
20/30	Oprava	■ *)	■

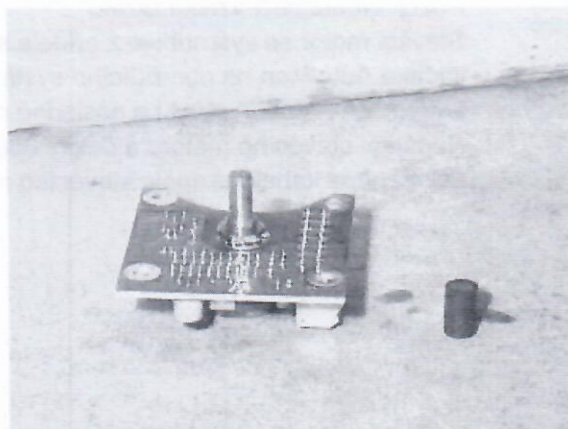
*) pouze u C21, C27, C29, zvláštních plynů, horkého chlazení 95-110°C

Demontáž:

Odstraníme šestihranný šroub 1, víko 2, a těsnící kroužek 3.
Vypneme napájení stavěcího motoru a desky (tzn. že odpojíme svorku DM455 a jistič na skříni interface modulu).



Sejmeme desku ze stavěcího motoru a vyměníme ji za novou.





Odstraníme šestihranné matky 5, podložky 4 a závitovou tyč 6.



Odstraníme ocelovou desku.



Hřídel desky směšovače plynu otočíme směrem na "Otevřeno" (20mA).

Zapneme napájení stavěcího motoru a desky (připojíme svorku DM455 a jistič na skříni interface modulu).

Pozor: Nebezpečí vzniku zkratu

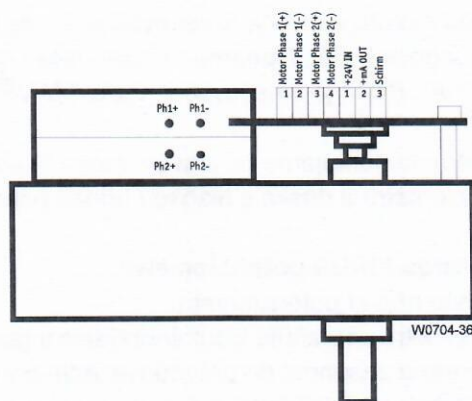
Stavěcí motor se vyšroubuje z hřídele směšovače plynu (pokud se motor neotáčí, nutno zkontrolovat, zda tlačítko Auto/Man na obr. řídicího systému dia.ne 41 je nastaven na Auto, otočit potenciometrem ve směru "ZAVŘENO" (4mA) a následně otočit zpět do směru "Otevřeno" (20mA)).

Napájení stavěcího motoru a desky opět vypneme.

Odstraníme kabelové spoje stavěcího motoru a desky.



Zapojení kabelů:



Označení	Krokový motor	R/I-měnič desky	Simulační přístroj
Motor fáze 1 (+)	Ph1+ (zelená)	1 (zelená)	1 ₁ (zelená)
Motor fáze 1 (-)	Ph1- (červená)	2 (červená)	1 ₂ (červená)
Motor fáze 2 (+)	Ph2+ (černá)	3 (černá)	2 ₁ (černá)
Motor fáze 2 (-)	Ph2- (šedá)	4 (modrá)	2 ₂ (modrá)
+ 24 V IN		1 (žlutá)	30 V (žlutá)
+ mA OUT		2 (černá)	I _{ein}
stínění		3 (stínění)	bez propojení

Pozor: Barvy žil se mohou v závislosti na výrobci lišit!

Kontrola:

Zkontrolujte, zda se hřídel směšovače plynu ve skříni směšovače snadno otáčí.

(Kontrola: Motor posuneme vpřed a vzad, zatímco se vyšroubovává z hřídele směšovače).

Hřídel a stavěcí závit zkontrolujeme z hlediska výskytu opotřebení, případně vyměníme za nové.

Olejem namažeme stavěcí závit, vazelínou hřídel.

Montáž:

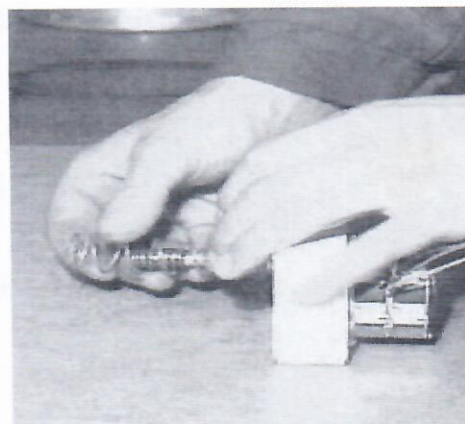
Na stavěcí motor namontujeme pružinu.

Stavěcí motor a desku propojíme pomocí kabelů. Hřídel desky směšovače plynu otočíme směrem "ZAVŘENO" (4mA).

Opět zapneme napájení stavěcího motoru a desky. Stavěcí motor zatlačíme rukou do závitu.

Motor se zašroubuje na hřídel směšovače a otevře se až na mechanický doraz. Znovu vypneme napájení stavěcího motoru a desky. Další kroky montáže probíhají v opačném pořadí než demontáž.

Desku ještě nenasazujte.





Nastavení 0% polohy:

Hřídelí desky otočíme až na mechanický doraz ve směru "Otevřeno" (20mA). Zapneme napájení stavěcího motoru a desky. Směšovač plynu se uzavře až na mechanický doraz. Napájení stavěcího motoru a desky opět vypneme. Hřídelí desky otočíme až na mechanický doraz směrem na "ZAVŘENO" (4mA). (Nyní je směšovač v pozici "ZAVŘENO" (0%) a potenciometr "ZAVŘENO" (4mA)).

Desku s hřídelí potenciometru namontujeme na stavěcí motor (existují dvě provedení: deska s vroubkovanou hřídelí potenciometru a deska s hladkou hřídelí potenciometru).

Montáž desky s vroubkovanou hřídelí potenciometru:

Montáž desky s vroubkovanou hřídelí potenciometru:

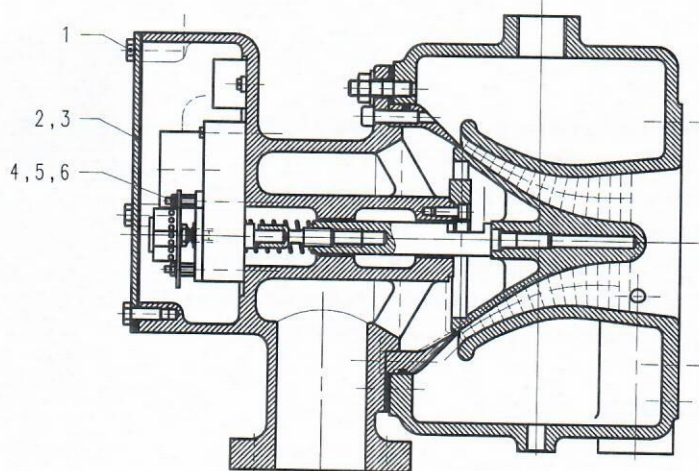
Vroubkovaná hřídel potenciometru zabráňuje klouzáni hřídele v gumové objímce.

Novou gumovou objímku je třeba zasunout do převodové jednotky tak, aby ca. 1 mm objímky přečníval přes okraj slepého otvoru. Desku s hřídelí potenciometru zasuneme do gumové objímky. Desku upevníme pomocí 4 ks matek M4. Matky M4 zakápneme zajišťovacím lakem.

Montáž desky s hladkou hřídelí potenciometru:

Abychom zabránili klouzáni hřídele potenciometru v gumové objímce, je nutno novou gumovou objímku nalepit na hřídel potenciometru pomocí lepidla Loctite 454. Před nalepením gumové objímky je nutno z ní odstranit bílý práškový povlak podmíněný výrobou. Gumovou objímku nasuneme na hřídel potenciometru a zepředu pomocí plochého šroubováku nadzdvihneme objímku od hřídele, do vzniklé spáry zakápneme sekundové lepidlo a šroubovákem objedeme jednou kolem dokola hřídele (takto se lepidlo rozdělí v přední části gumové objímky a nemůže proniknout do potenciometru). Doba zatvrdnutí lepidla činí 2 minuty. Lehkým stiskem na potenciometr zatlačíme desku s hřídelí do slepého otvoru převodové jednotky. Desku upevníme pomocí 4 ks matek M4. Matky M4 zakápneme zajišťovacím lakem. Zapneme napájení potenciometrů.

Další kroky montáže probíhají v opačném pořadí než demontáž.





Motor odstavit podle Technických návodů č. 1100-0105 a zabezpečit před spuštěním neoprávněnou osobou.

1. Kontrola turbokompresoru:

Dále uvedené kontroly

Vizuální kontrola

Měření axiální vůle

Měření radiální vůle

lze na zabudovaném kompresoru provádět při vestavěném kompenzátoru.

1.1 Vizuální kontrola:

Na viditelných místech lopatkových kol nesmí být viditelná žádná poškození. Jejich následkem by byla nevyváženost.

1.2 Měření axiální vůle:

Měřicí hrot měřicího přístroje nasadíme na konec hřídele turbíny.

Hřídel rotoru zatlačíme směrem dovnitř a na kruhové měřicí stupnici nastavíme "0".

Hřídel rotoru dotlačíme na měřicí přístroj a odečteme vůli.

Dovolená vůle je max. 0,16 mm.

1.3 Měření radiální vůle:

Hřídel turbíny odtlačit stranou, měrkou zjistit mezeru mezi rotorem turbíny a skříní a hodnotu měřky zaznamenat.

Odtlačit rotor turbíny na opačnou stranu a měrkou zjistit mezeru mezi rotorem turbíny a skříní a hodnotu měřky zaznamenat.

Rozdíl mezi oběma zjištěnými hodnotami dává radiální vůli.

Dovolená vůle je max. 0,45 mm.

Pokyn: Měření provést na nejméně dvou různých místech.



Motor odstavte podle Technického návodu č. 1100-0105 a chraňte před neoprávněným uvedením do provozu.

1. Poznámka:

Po prvním uvedení do provozu je před dosažením 100 provozních hodin třeba provést následující jednorázové údržbové práce.

2. Údržbové práce:

2.1 Vůle ventilu/hlava válce:

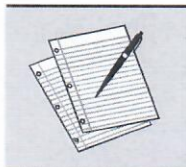
W 0400 M0

Na ventilu vpusti a výpusti nastavte vůli ventilu.

2.2 Kontrola zapalovacího napětí/zapalovacích svíček:

IW 0309 M0

Překontrolovat zapalovací napětí a případně nastavit elektrony na zapalovacích svíčkách.



Naměřené hodnoty zapisujte do tabulky záznamu dat **zapalovacích svíček (E 0309)**.

2.3 Plynový filtr:

W 8045 A0

Přezkoušet plynový filtr.



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

1. Upozornění:

Revizi musí provádět buď firma GE Jenbacher nebo jí autorizovaná odborná dílna. Prosíme o včasné navázání kontaktu, abychom mohli zajistit provedení prací v požadovaném termínu.
Dále bychom rádi upozornili na možnost využití výměnného motoru jako alternativy k velké revizi.

2. Prováděné servisní práce:

2.1 Demontáž vačkového hřídele a pohonu kol, kontrola, v případě potřeby výměna.

2.2 Demontáž klikové hřídele, kontrola, případně oprava.

2.3 Kontrola klikové skříně, případně oprava.



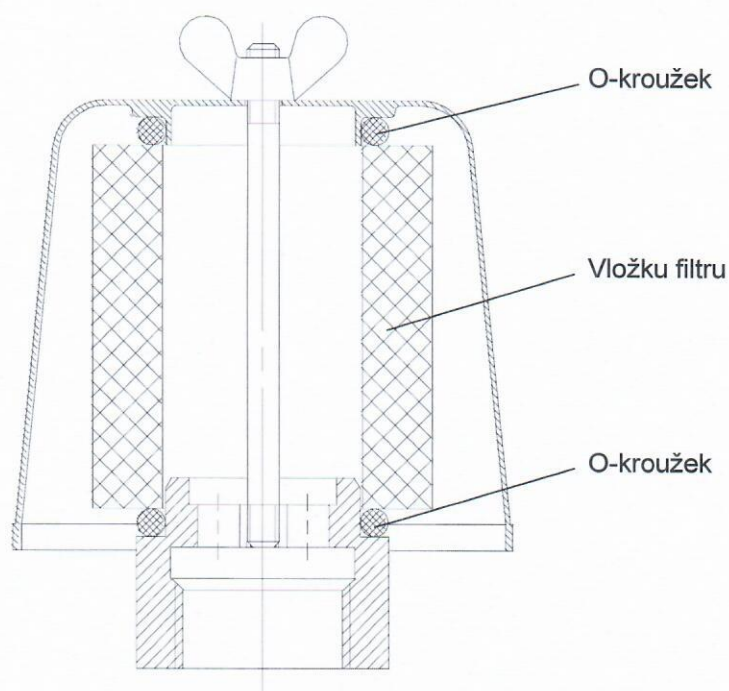
Po ukončení revizních prací je nutno motor uvést do provozu dle Technického návodu 1400-0100 „Předpis pro zaběhnutí motoru soustrojí GE Jenbacher“! V žádném případě jej nelze ihned zatížit!



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

Obecné:

Znečištěný filtr blokuje vyrovnávání tlaku, čímž může dojít k unikání oleje (např. těsnící kroužek na radiální hřídeli - klikové hřídeli).



Vložku filtru a O kroužky vyměníme za nové.



1. Sledování teploty ložisek (volitelná položka):	1
2. Přimazávání ložisek (za chodu stroje):	2
2.1 Upozornění:	2
2.2 Doporučení k používání mazacích tuků:	2
2.3 Množství mazacího tuku:	2
3. Čištění / kontrola:	2
4. Kontrola / posouzení / výměna ložisek:	2
5. Generální oprava:	3
6. Odstavení zařízení z provozu:	3
7. Znovuvedení zařízení do provozu:	3
8. Podklady výrobce:	3

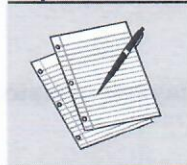
Údržbové práce		Bod	Denně	Interval všech prací vždy po			
				4000 provoz. hod.	10000 provoz. hod.	20000 provoz. hod.	60000 provoz. hod.
D	Sledování teploty ložisek	1.	■				
04	Přimazávání ložisek *)	2.		■ **)			
10	Čištění / kontrola	3.			■		
20	Kontrola / posouzení / výměna ložisek	4.				■	
60	Generální oprava	5.					■

*) Neplatí pro generátory bez maznic!

**) V případě, že zařízení jede méně než 1000 provozních hodin ročně, je nutno generátor 1x ročně přimazat!

1. Sledování teploty ložisek (volitelná položka):

Zapisování dat kontroly teploty ložisek – hnacích ložisek a nehnacích ložisek:



Naměřené hodnoty zapisujte do **provozního deníku**.

Pro optimální provozování je nejlepší vzít jako základ první měření (viz datový list prvního uvedení do provozu), aby mohl být zjištěn vývoj zhoršování stavu ložisek. To potom umožňuje v rámci servisu motoru nebo generátoru provést výměnu ložisek.

Při přimazávání ložisek je třeba zkontrolovat teplotu ložisek. Teplota ložisek může stoupat v průběhu mazání, měla by se ale po nějakém provozním čase zase vrátit na běžné provozní hodnoty.



2. Přimazávání ložisek (za chodu stroje):

(Typ 5: případně s možností přimazání)

2.1 Upozornění:

Přimazávání ložisek se provádí vždy **za chodu stroje!**

Přimazáváním ložisek u odstaveného stroje hrozí, že vinou nerovnoměrného rozmístění mazacího tuku dojde k „přemazání“ ložisek.

Generátorová ložiska přimažeme mazacím lisem v mazacích bodech (tlakové mazničky) na straně pohonu i na opačné straně.

Tlakové mazničky musí být před přimazáváním vyčištěny, aby se do ložisek nedostaly žádné nečistoty.

Po přimazání nechat stroj 10 minut běžet, aby nadbytečný mazací tuk vytekl. Případně vyteklý mazací tuk setřít ze dna ložiskového štítu.

2.2 Doporučení k používání mazacích tuků:

Klüber Asonic GHY 72 a Klüberquiet BQ 72-72



Při automatickém přimazávání je povoleno používat pouze mazací tuk Klüberquiet BQ 72-72!

Různé druhy mazacích tuků nesmějí být spolu navzájem smíchány. Pokud použijete pro přimazání jiný druh mazacího tuku, hrozí nebezpečí poškození ložisek!

Dodavatel mazacího tuku:

Typ mazacího tuku: Klüber Lubrication München KG
Gelsenhausenerstraße 7, 81379 Mnichov, Německo
Fax: 0049 89 7876 565

2.3 Množství mazacího tuku:

Předepsané množství mazacího tuku je uvedeno na nálepce na generátoru.

3. Čištění / kontrola:



Motor odstavte podle Technického návodu č. 1100-0105 a zabezpečte před neoprávněným uvedením do provozu.

Generátor zbavit prachu a špíny vysavačem.

Všechny části očistěte suchým tlakovým vzduchem.

Proveďte kontrolu očištění a poškození zvenku i zevnitř.

Průchozí otvory chladicího vzduchu na straně výstupu a vstupu musí být zbaveny nečistot!

Zkontrolujte pomocné propojovací vodiče v místech nebezpečí otěru.

Přezkoušejte stav varistoru a usměrňovacích diod podle podkladů výrobce.

4. Kontrola / posouzení / výměna ložisek:

Opravy na generátoru smí provádět pouze výrobce nebo autorizovaná odborná dílna.



Stamford 5, 6, 7

5. Generální oprava:

Opravy na generátoru smí provádět pouze výrobce nebo autorizovaná odborná dílna.

6. Odstavení zařízení z provozu:

Při delších plánovaných nebo neplánovaných prostojích, např. po topné sezóně při kombinované výrobě elektřiny a tepla je třeba zařízení podle geografických podmínek (podnebí, blízkost moře atd.) na dobu provozní přestávky připravit (konzervovat). Dané podmínky mohou být velmi rozdílné, proto doporučujeme konzultovat ve věci potřebných opatření odpovídající odbornou firmu, nebo ji provedením odstávky pověřit.

Při delším prostoji je třeba protočit každé dva měsíce rotor generátoru, aby součásti ve válcích změnily svoji polohu (minimální změna polohy postačí).

Nesmí se otáčet ventilátorem, ale setrvačником motoru!

7. Znovuvedení zařízení do provozu:

Při znovuvvedení do provozu po 6 měsících je třeba promazat ložiska předepsaným množstvím tuku, aby byl nahrazen starý tuk.

V případě znovuvvedení zařízení do provozu po delší provozní přestávce (orientační hodnota: 2 roky prostoje) musejí být ložiska vyměněna, protože tuk časem začne pryskyřičnět a ložiska tím nejsou dále způsobilá provozu.

Samozřejmě se musí dávat pozor při znovuvvedení zařízení do provozu, aby bylo zase dosaženo provozuschopného stavu – viz podklady výrobce.

8. Podklady výrobce:

Viz popis – obsluha zařízení!



Motor odstavte podle Technického návodu č. 1100-0105 a chraňte před neoprávněným uvedením do provozu.

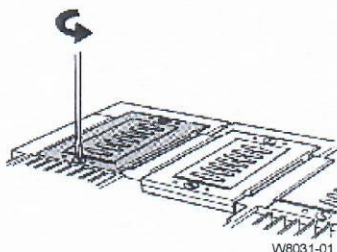
1. Ovládací skříň zkontrolujte, zda nejsou znečištěné, popřípadě vyčistěte:

2. Výkonová skříň (pokud jsou obsahem dodávky GE Jenbacher):

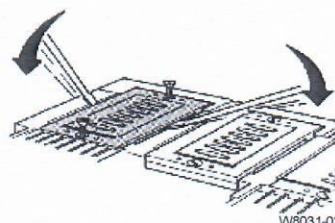
Zkontrolujte výkonový vypínač (MERLIN GERIN):

Aby byla během údržbového zásahu vyloučena rizika všeho druhu, je třeba spínač:

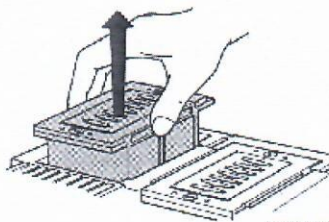
- uvést do polohy vypnuto (zasouvací spínač)
- vypnout napětí (pevně zabudovaný spínač)



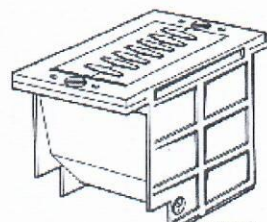
W8031-01



W8031-02



W8031-03



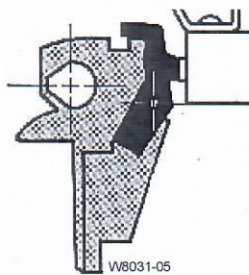
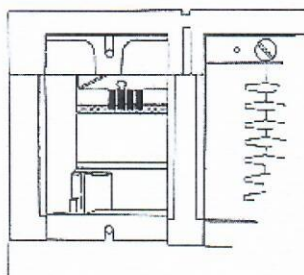
W8031-04

Zkontrolujte stav obloukovou zhášecí komoru:

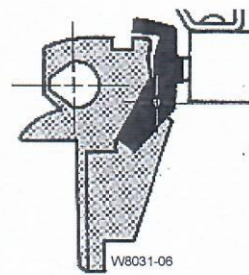
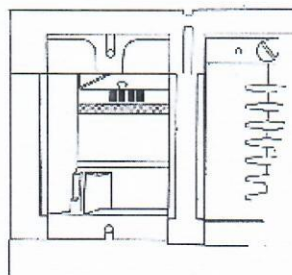
- zda je kryt zhášecí komory nepoškozený,
- zda nejsou dělící stěny zhášecí komory zkorodované, popřípadě vyměnit za nové.

Zkontrolujte opotřebení kontaktů:

Před kontrolou stavu kontaktů stiskněte spínač.



W8031-05



W8031-06

Kontakty bez závad

Kontakty
opotřebované



Iskra



Motor odstavte podle Technického návodu č. 1100-0105 a chraňte před neoprávněným uvedením do provozu.

1. Startér:

Výměna.



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

Části elastomeru zastarávají a křehnou také u motorů, které nejsou v provozu. Jejich životnost proto nezávisí pouze na době chodu agregátu, teplotě chladicí vody, tlaku chladicí vody, atd. V případě nedosažení těchto provozních dob doporučujeme z preventivních důvodů provést výměnu těchto částí elastomerů po max. 5 letech.

Výměna elastomerových dílů za nové	každých			
	10000 Ph	20000 Ph	30000 Ph	60000 Ph
Všechny O kroužky: nástavba turbodmychadla	■			
Všechny O kroužky: potrubí chladicí kapaliny, olejová potrubí, olejové čerpadlo, olejový chladič		■		
Všechny hadice: olejová potrubí, předmazání, domazání, odvodušnění, sledování protitlaku výfukových plynů, odvodušnění klikové skříně		■		
Spojka: lamely spojky		■		
Všechny pryžové tlumiče: sací potrubí, směšovač, kabelové rozvody, zapalování, rozvaděče soustrojí, atd.		■		
Všechny O kroužky: pouzdro válců, kliková skříň, hlava válce, chladicí trysky pístů		■ *)	■	
Uložení motoru/generátoru: pryžová kolejnice			■ **)	■
Kotvící šrouby: O kroužky				■
Deskový tepelný výměník: pryžová těsnění			■ ***)	■

*) pouze u bioplyny, Skládk, zvláštní plyny, teplota chladicí vody motoru >95 °C

**) zkontrolovat a případně vyměnit

***) pouze u teplota chladicí vody motoru >95 °C



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

1. Oprava:



Opravu deskového tepelného výměníku smí provádět pouze výrobce nebo jím pověřený a autorizovaný odborný servis.



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

Údržba	Bod	Interval každých		
		2000 Ph	30000 Ph	60000 Ph
02 Plynový filtr	1.	■		
30 Regulátor předtlaku	2.		■	
60 Trasa regulace tlaku plynu	3.			■

1. Plynový filtr:

Sejměte víko plynového filtru.
Vyměňte filtrační vložku a zkontrolujte z hlediska nečistot.
Vyčistěte pouzdro filtru.
O kroužek vyměňte za nový.
Zasuňte vyčištěnou nebo novou filtrační vložku.



Filtrační vložka by měla být vyměněna za novou nejméně jednou ročně!

Našroubujte víko.
Zkontrolujte těsnost filtru (sprej pro detekci netěsností).

2. Regulátor předtlaku:

Regulátor předtlaku nechte renovovat v odborném servisu.

3. Trasa regulace tlaku plynu:

Trasu regulace tlaku plynu nechte renovovat v odborném servisu.



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

1. Olejové čerpadlo:

Olejové čerpadlo rozložíme a vyčistíme, ložisková pouzdra vyměníme za nová.
Zkontrolujeme ozubená kola olejového čerpadla, případně vyměníme za nová.



Motor je nutno nadzdvihnout o ca. 40-50 cm (pomocí hydraulických zvedáků s prackou lze motor nadzdvihnout).

Pozor: Po nadzdvihnutí motoru jej okamžitě zajistíme, např. pomocí dřevěných trámů.



Motor vypněte dle Technického návodu č. 1100-0105 a zajistěte jej proti neoprávněnému uvedení do provozu.

1. Píst:

Píst, pístní kroužky a čep pístu vyměníme za nové.

2. Chlazení pístů:

Trysky chlazení pístů utěsníme novým O kroužkem.

Pomocí speciálního přípravku zkontrolujeme přesnou montáž všech chladících trysek pístu.