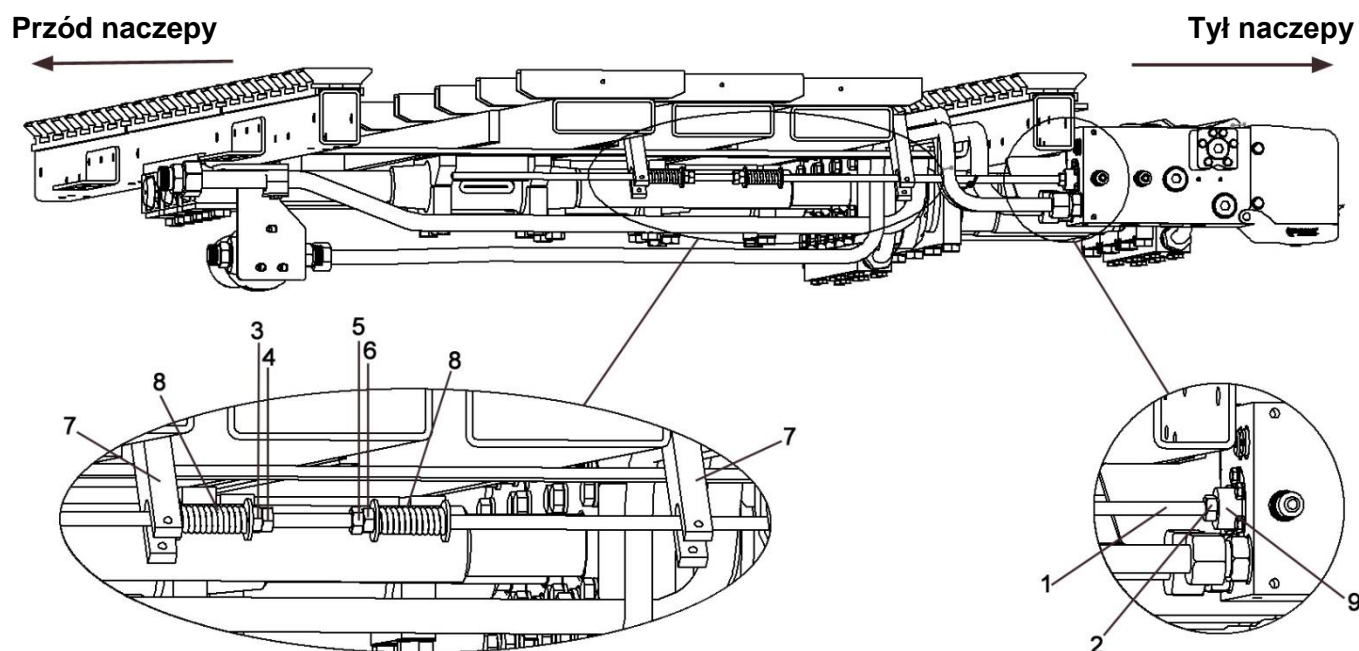


Regulacja pręta gwintowanego zaworu sterującego



Wszystkie systemy Cargo Floor posiadają odpowiednio ustawiony pręt gwintowany oraz zostały poddane kompletnym testom. W związku z tym użytkownik końcowy nie jest zobowiązany do regulacji pręta gwintowanego, jednakże w pewnych okolicznościach (np. określone naprawy) może okazać się konieczne przeprowadzenie kontroli lub regulacji ustawienia pręta gwintowanego. W przypadku gdy operacja przełączenia nie zostanie prawidłowo wykonana należy w pierwszej kolejności dokonać dokładnej oceny sytuacji oraz określić przyczynę.

Uwaga!

Przed przystąpieniem do pracy przy systemie należy zawsze w pierwszej kolejności wyłączyć pompę i układ elektryczny. Ponadto należy również odłączyć węże i/lub przewody pomiędzy pompą a systemem Cargo Floor.

Niewykonanie powyższych zaleceń stwarza ryzyko pochwycenia części ciała!

Wymagane narzędzia:

- 2x klucz 17;
- olej o wysokiej lepkości;
- smar na bazie miedzi;
- szcotka stalowa.

Sprawdzić, czy pręt gwintowany (1) został prawidłowo zamontowany w celu przełączenia zaworu, skok pomiędzy naciskaniem a ciągnięciem powinien wynosić dokładnie 12 mm. [0,5"].

Jeśli wartość ta jest inna, należy dokręcić do oporu pręt gwintowany (1) do tłoka i zamocować za pomocą przeciwnakrętki (2) (klucz 17). Poluzować nakrętki (3 i 4 za pomocą klucza 17) i przesunąć je o 3 cm [1,25"] w kierunku tyłu naczepy.

Następnie znajdując się w bezpiecznej odległości, włączyć pompę. System zostanie uruchomiony i zatrzyma się automatycznie w punkcie, w którym ramię (7) nie przełącza zaworu, ponieważ sprężyna (8) nie jest już popychana. Niezwłocznie wyłączyć pompę.

Następnie popchnąć pręt gwintowany (1) w kierunku tyłu naczepy do momentu zetknięcia się pierścienia rozstawczego (9) z zaworem sterującym.

Przekręcać nakrętki (3 i 4) w kierunku przodu naczepy do momentu całkowitego ściśnięcia sprężyny, a następnie dokręcić je do oporu względem siebie. Powtórzyć tę procedurę z drugiej strony (nakrętki 5 i 6), wykonując wszystkie czynności w przeciwnym kierunku.

Uwaga! Warto w tym momencie nasmarować trzpień gwintowany (1) smarem na bazie miedzi.