

Instructions for disassembling, cleaning and assembling of injectors

Screw the injector out of mould. (right-hand thread)

Disassembly (eject) of pin out of injector

Screw injector in cap

Screw cap in tool until dead stop

Loosening cap, take out injector-sleeve and pin with sealing bolt

Servicing of injector sleeve

Injector sleeve

thread

servicing tool

Clean sleeve-inside by turning Tip of tool. Keep sleeve on dead stop.

Attention: Insert cleaning tool into thread side of injector only !

Assembly of injector (three-pieces)

sleeve

pin

sealbolt

1. Insert pin into sleeve on threadside end.
2. Apply sealbolt on sleeve at threadside end.
3. Turn pre-assembled injector in tool until dead stop.
4. Finish assembling by turning (to the right) injector inside cap.

5. Turn injector with assembling tool (to the left) and examine seat of sealbolt inside sleeve. (No gap between!)
6. Injector is ready for production again.

Anleitung für Demontage, Reinigung und Montage des Injektors

Injektor mit Montagewerkzeug (Rechtsgewinde) aus dem Spritzwerkzeug rausdrehen

Demontage (Ausstossen) des innenliegenden Stiftes aus dem Injektor

Injektor in Kappe schrauben

Kappe in Montagewerkzeug auf Anschlag drehen

Kappe lösen, Injektorhülse & ausgestossener Stift mit Dichtbolzen entnehmen

Reinigung der Injektorhülse

Injektorhülse

Gewinde

Reinigungswerkzeug

Reinigungswerkzeug und Injektorhülse zusammenführen und mit Drehbewegung Reinigung vornehmen. Hülse bis auf Anschlag bringen.

Achtung: Reinigungswerkzeug nur auf der Gewindeseite am Injektor einführen !

Montage des 3-teiligen Injektors

Hülse

Stift

Dichtbolzen

1. Stift in Hülse führen. Dabei ist zu beachten, dass der Stift in die Öffnung am Gewindeende eingeführt wird.
2. Dichtbolzen am Gewindeende ansetzen.
3. Vormontierter Injektor in Kappe des Montagewerkzeuges auf Anschlag drehen.
4. Mit Montagewerkzeug den Injektor in der Kappe fertig montieren (Rechtsdrehung)

Kappe

Montagewerkzeug

Injektor

5. Den Injektor mit dem Montagewerkzeug (Linksdrehung) rausdrehen und prüfen, ob der Dichtbolzen korrekt in die Hülse eingefahren ist. (kein Spalt zwischen Hülse und Dichtbolzen)
6. Der Injektor ist wieder Betriebsbereit.