



INFORMAČNÍ BULLETIN

Č. M 6-III/37

TÝKÁ SE: Ventilů přívodu paliva let. karburátoru
W 45 AK 6 Z

DŮVOD: Několik případů uvolnění dílů ventilu přívodu paliva
č. v. 3000094

OPATŘENÍ: Při nejbližší pravidelné prohlídce motoru M 6-III nebo příležitostné kontrole seřízení karburátorů, doporučuje výr. závod provedení kontroly pevnosti vzájemného závitového spojení horního a dolního dílu ventilu přívodu paliva.

Postup prací:

- 1) Odjistit a vyšroubovat zátku přívodu paliva
č.v. 1000612
- 2) Sejmout pružinku čističe v.č. W 45-720-004.10
s těsnicí podložkou č.v. 20 x 24 ČSN 31 3891.3
- 3) Vyjmout sítko č.v. 3000021
- 4) Vyšroubovat ventil přívodu paliva č.v. 3000094
s těsnicí podložkou 14 x 18 ČSN 02 9310
- 5) Demontovaný ventil přívodu paliva uchytit za šestihran o.k.12 např. do trubkového klíče, na výřez horního dílu ventilu o.k. 9 nasadit stranový klíč a provést kontrolní dotažení. V případě, že těs. podložka č.v.1-5201 mezi oběma díly ventilu je poškozena, je nutno ji nahradit podložkou stejné tloušťky.
- 6) Na ventil nasadit původní nebo novou podložku 14 x 18 ČSN 02 9310 stejné tloušťky (pro dodržení původního seřízení výšky hladiny paliva v plovákové komoře) a ventil s podložkou zamontovat zpět do karburátoru.
- 7) Vložit sítko č.v. 3000021
- 8) Nasadit těsnicí podložku 20 x 24 ČSN 31 3891.3
- 9) Vložit pružinku čističe v.č. W 45-720-004.10
- 10) Zašroubovat a zajistit zátku přívodu paliva č.v. 1000612

UPOZORNĚNÍ:

U karburátoru W 45 AK 6 Z od výr.č. M-911380 bude pro zpevnění vzájemného závitového spoje používána epox. pryskyřice.

V souvislosti s tímto opatřením doporučujeme, aby případné dodatečné seřízení hladiny paliva v plovákové komoře karburátorů W 45 AK 6 Z bylo prováděno pouze upravenou tloušťkou podložky č.v. 14 x 18 ČSN 02 9310.

Letňany, 28.8.1969.

M. Adamec v. r.
.....
zástupce výrobce

Ing. Homola v. r.
.....
zástupce zákazníka

