

คู่มือซ่อมทำระบบลม



ควบคุมเครื่องจักร





คู่มือการซ่อมทำระบบลดความควบคุมเครื่องจักร

วัตถุประสงค์

เพื่อให้มั่นใจว่าการทำงานของผู้ปฏิบัติงานเป็นไปอย่างถูกต้องตามขั้นตอนและมีการควบคุมคุณภาพ

ขอบเขต

ครอบคลุมวิธีการซ่อมทำลิ้นลดกำลังดันลม(Pressure Reducing Station) ของระบบลดความควบคุมเครื่องจักร ของเครื่องยนต์ MTU



ขั้นตอนการซ่อมทำ

๑. เตรียมเครื่องมือและอุปกรณ์ที่จะใช้ในการซ่อมทำ ดังนี้
๒. การตรวจสอบก่อนการซ่อมทำ
๓. การซ่อมทำ



วิธีการถอด – ประกอบ Pressure Reducing Station

การถอด

1. ถอดสลักฝาประกอบออกจากกัน จะเจอลูกบอล 2 ตัว และโอริง 1 ตัว
2. ถอดตัวเดนมอกอก จะมีก้านลิ้นและสปริง จำนวน 2 ตัว
3. ถอดสลักสำหรับคุมหน้าลิ้นออก จำนวน 5 ตัว
4. ถอดก้านลิ้นปิดเปิดลมออก จากนั้นจึงนำหน้าลิ้นออกมา
จำนวน 5 ตัว
5. ถอดลิ้นปรับแต่งลมออก ในชุดปรับแต่งลิ้นลม จะมีแกนหน้าลิ้น
โอริง และสปริง จำนวน 2 ตัว
6. ถอดลิ้นปรับแต่งลิ้นเซฟออก ข้างในจะมีสปริง ลูกบอลอยู่
7. ถอดเกจกำลังดันออก
8. ถอดกรองออก จะมีตัวกรองและ โอริงอยู่
9. ตรวจสอบว่า โอริง ลูกบอล และหน้าลิ้น มีความเสียหายหรือไม่

การประกอบ

1. นำอะไหล่ที่เบิกมาประกอบ เช่น โอริง
2. ประกอบหน้าลิ้นเข้ากับช่องลิ้น จำนวน 5 ตัว
3. ประกอบก้านลิ้น ปิดเปิดลม เข้าไปในช่องหน้าลิ้นอีกที่หนึ่ง
4. จากนั้นใส่สปริงหลังหน้าลิ้น และใช้สลักกรวดลงไป ทั้ง 5 ตัว
5. ประกอบกรองใส่โอริงสลักกรวดให้แน่น
6. ประกอบลิ้นเซฟ โดยใส่ลูกบอลลงไป จากนั้นใส่สปริง
และกรวดด้วยสลัก
7. ประกอบลิ้นปรับแต่งลม โดยการใส่ชุดลิ้นลงไป
8. ประกอบลิ้นเดนมอกอกเข้าที่ จากนั้นใส่เกจ
9. จากนั้นนำฝาทั้ง 2 ข้าง มาประกบกัน ก่อนที่จะประกบกันนั้น
จะมีรูใส่ลูกบอล และ โอริงอยู่ ให้ใส่บอล และ โอริง ก่อนที่จะใส่ฝาทั้ง 2 ข้าง
10. ใส่สลัก 4 ตัว แล้วกรวดให้แน่น



เครื่องมือในการถอด – ประกอบ

1. ประแจเบอร์ 24
2. ประแจเบอร์ 27
3. ประแจเลื่อน
4. คีมหุบแหวน
5. เครื่องมือพิเศษ เหล็กรูปตัว T