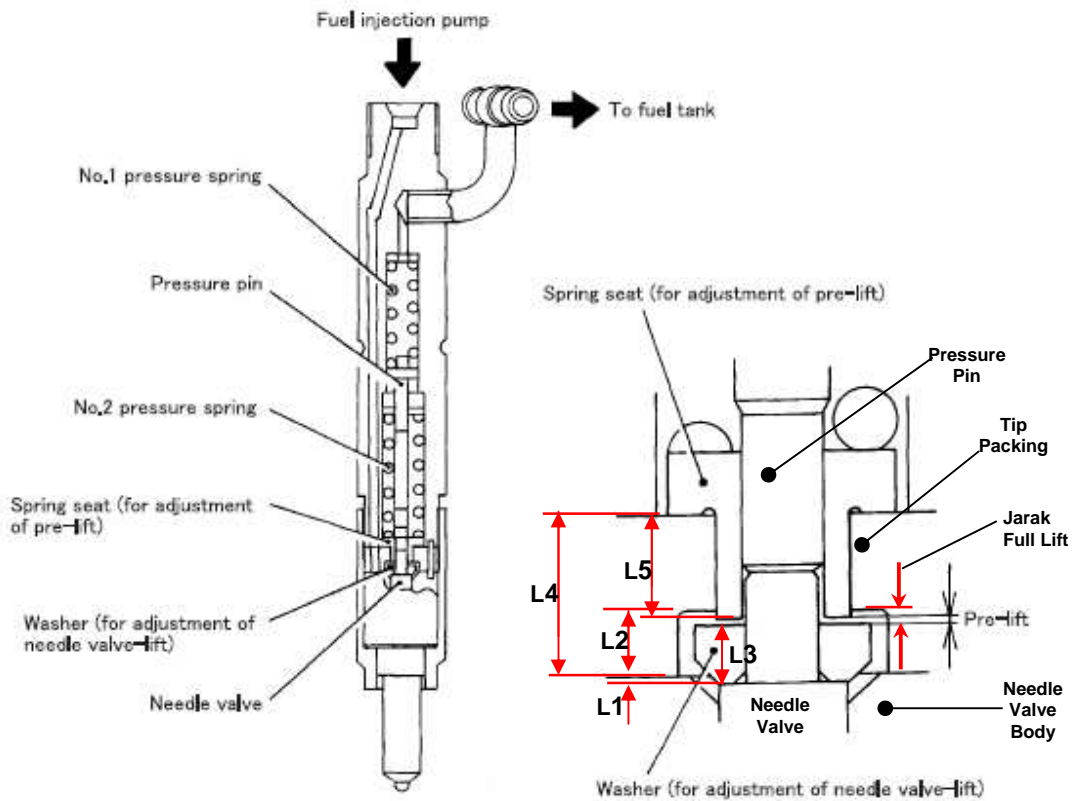


# CARA MENGUKUR FULL / MAX LIFT & PRE LIFT PADA INJECTOR NOZZLE FE 7 SERIE



## Special Tool Yang diperlukan :

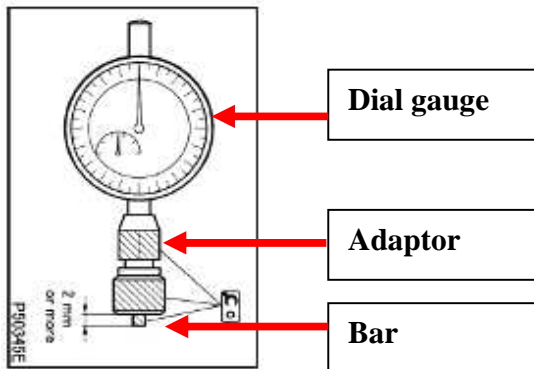
1. Dial gauge
2. Base
3. Adaptor Bar
4. Adaptor Dial Gauge
5. Micro Meter 0 ~ 25 mm



Sebelum melakukan perhitungan Full & Pre Lift, lakukan beberapa pengukuran sebagai berikut :

1. L1 → Ukur jarak Kedalaman Needle valve terhadap Nozzle Tip body..
2. L2 → Ukur Kedalaman lubang Tip Packing tempat duduknya Washer.
3. L3 → Ukur Ketebalan dari Washer.
4. L4 → Ukur Ketebalan dari Tip Packing.
5. L5 → Ukur Panjangnya Spring seat yang masuk kedalam Tip Packing

Setting Dial gauge, adaptor dial gauge & Bar seperti gambar dibawah ini :

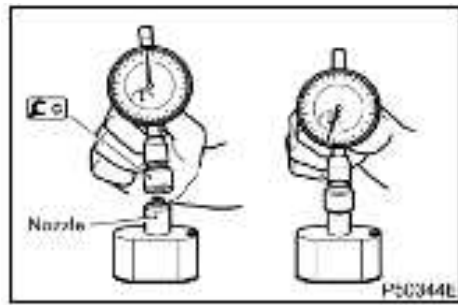
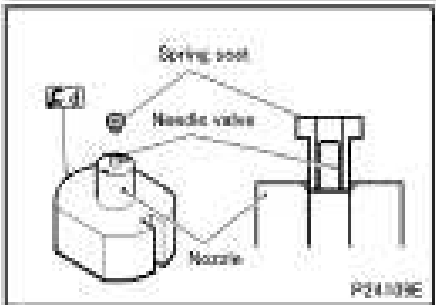
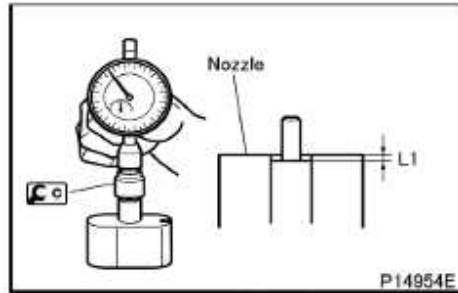
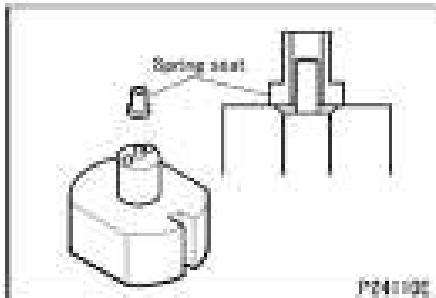


\* Hal yang perlu diperhatikan saat setting ayitu nonjolnya Bar dari adaptor sepanjang **2 ~ 3 mm.**

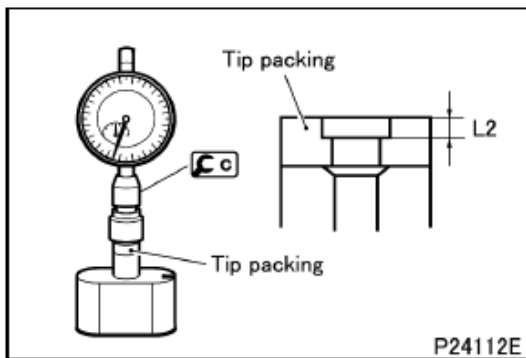
\* Sebelum melakukan pengukuran harus selalu melakukan **zero setting pada Dial Gauge.**

**Pengukuran :**

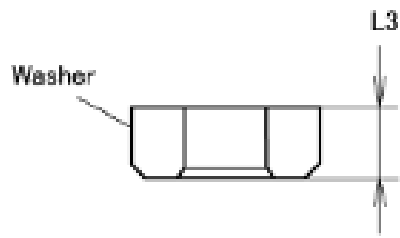
1. **L1** → Untuk mendapatkan nilai L1, harus menggunakan alat bantu Spring seat, Base (special tool) & Nozzle Assy, dengan cara memasangkan Nozzle Assy ke Base, seperti pada gambar dibawah ini dengan melakukan pengukuran dua (2) kali posisi Spring Seat A & B (posisi Spring Seat dibolak balik)



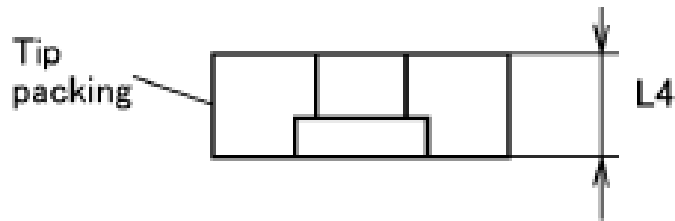
2. **L2** → Kedalaman lubang pada Tip Packing gunakan Dial gauge & Adaptor seperti pada gambar dibawah ini.



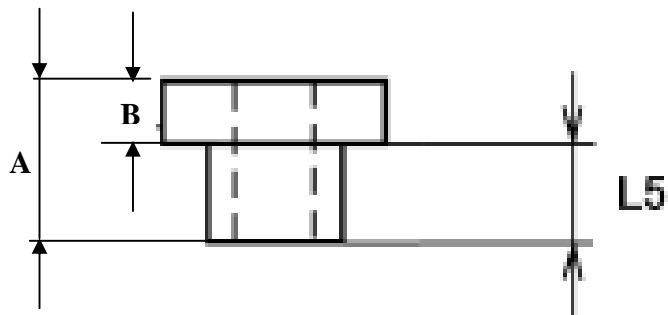
3. L3 → Ketebalan Washer , yaitu ukur dengan Micro Meter



4. L4 → Ketebalan Tip Packing, yaitu ukur dengan Micro Meter.



6. L5 → Ketinggian Spring Seat, yaitu dengan cara mengukur pada dua posisi seperti gambar dibawah ini →  $A - B = L5$



Setelah dimensi L1 s/d L5 didapat, kemudian lakukan perhitungan Full & Pre Lift dengan rumus sebagai berikut :

- Full Lift →  $(L1 + L2) - L3$
- Pre Lift →  $L4 - L5 - (L3 - L1)$