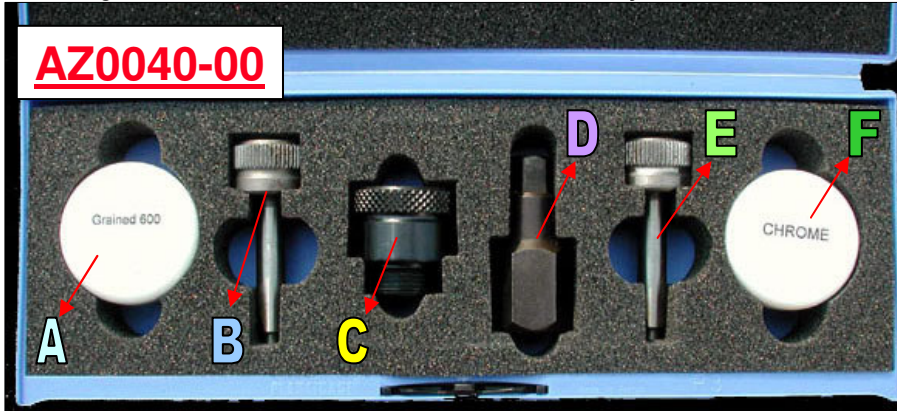


## **LAPPING KIT FOR THE SEAT OF THE CLOSING VALVE SHPERE FOR COMMON RAIL INJECTOR**

**AZ0040-00** This kit of tools enables the lapping and the rebuilding of the conic seat of the closing valve, situated under the common rail injector solenoid.



**LEGENDA:**

- A - Lapping paste (gr. 600);
- B - Lapping tool (big);
- C - Connector with 'guide' hole;
- D - Dismounting wrench;
- E - Lapping tool (polishing);
- F - Lapping polishing paste (chrome)

**Note: Do not mix B and E !!!**

**PHASE 1 REMOVE THE SOLENOID**



Using our clamps AB0122-01 + AB0122-02 along with our wrenches AC0500-00 and AC0500-01 remove the solenoid from the nozzle holder body.

**Do this operation carefully and in a safety place**

**PHASE 2 REMOVE THE METAL RING**



Using the hexagonal wrenches AC0483-00 and AC0483-GR, remove the threaded metal ring and remove the ball and all the other parts into the valve.

**Do this operation carefully and in a safety place.**

**PHASE 3.1 LAPPING**



Thread the guide connection (C) into the internal body of the nozzle holder (mm 17).

Put the lapping tool (B) in the lapping paste (A) grain 600 code AZ0156-600. Then put the same tool, through the connection, till the seat of the closing sphere.

**PHASE 3.2 LAPPING**



After having inserted into the hole the lapping tool with the lapping paste, turn it with clockwise movement.

**After this operation clean properly all the residue of abrasive.**

**PHASE 4.1 CONNECTION + POLISHING**



After having properly cleaned and removed the paste (A), make the same operation with using the green paste (F). Put the lapping tool (E) in the lapping paste (F) code AZ0156-CROM.

Then put the same tool, through the connection, till the seat of the closing sphere.

**PHASE 4.2 POLISHING THE SPHERE SEAT**

After having inserted into the hole the lapping tool (D) with the lapping paste chrome turn it with

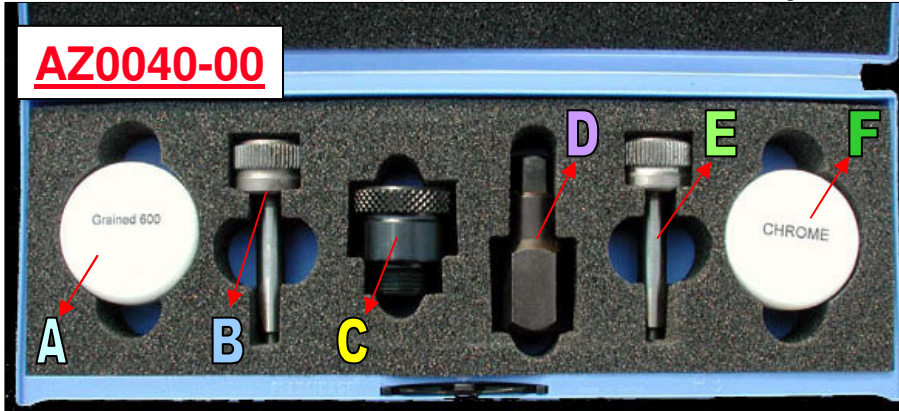


clockwise movement. This operation enables the perfect polishing of the seat of the closing sphere.

**Wash properly using our ultrasonic tank using our AV000-01 or AV0001-01.**

## KIT DI LAPPATURA PER LA SEDE DELLA SFERA OTTURATRICE INIETTORI COMMON RAIL

**AZ0040-00** Kit appositamente realizzato per lappare e quindi rigenerare la sede conica porta sfera otturatrice della valvola presente sotto al solenoide degli iniettori di tipo common rail.



### LEGENDA:

- A - Pasta per lappare (SMERIGLIO);
- B - Lappatore 1 (SGROSSATORE);
- C - Raccordo con foro di guida;
- D - Chiave smontaggio ghiera.
- E - Lappatore 2 (LUCIDATORE);
- F - Pasta per lucidatura (CROMO);

**Nota:** NON intercambiare mai B ed E

### Fase 1 RIMUOVERE IL SOLENOIDE



Mediante l'ausilio del blocchetto (AB0122-01 e AB0122-02) e dell'apposita chiave a bussola aperta (AC0500-00 e AC0501-00) montando tutto al banco di lavoro, rimuovere il solenoide dal corpo porta iniettore.

Procedere con la massima cautela in ambiente molto pulito.

### Fase 2 RIMOZIONE DELLA GHIERA



Mediante l'ausilio della chiave esagonale forata (AC0483-00 e AC0483-GR), rimuovere la ghiera filettata e liberare la sede della sfera da tutte le parti contenute nella valvola.

Procedere con molta cautela, cura ed in ambiente pulito.

### Fase 3.1 LAPPATURA



Montare l'apposito raccordo di guida (C) sul filetto da 17 mm presente all'interno del corpo porta iniettore;

Intingere la punta del lappatore (B) nella pasta abrasiva (A) a grana media "600" codice: AZ0156-600 ed inserire poi lo stesso attraverso il raccordo fino all'avvenuto contatto con la sede porta sfera otturatrice.

### Fase 3.2 LAPPATURA



Dopo aver inserito all'interno del foro di guida il perno lappatore (B) intinto di abrasivo, e portato lo stesso a contatto della sede-sfera, ruotare, applicando un movimento torcente all'impugnatura del lappatore. **Dopo pulire accuratamente tutti i residui di abrasivo.**

### Fase 4.1 RACCORDO + LUCIDATORE



Dopo aver accuratamente pulito e rimosso la pasta A, procedere allo stesso modo utilizzando la pasta verde di lucidatura (F).

Intingere la punta del lucidatore (E) nell'apposita pasta al Cromo codice AZ0156-CROM ed inserire poi lo stesso attraverso il raccordo fino all'avvenuto contatto con la sede della sfera otturatrice.

### Fase 4.2 LUCIDATURA SEDE SFERA



Dopo aver inserito all'interno del foro di guida il perno lucidatore (E) intinto di cromo, e portato lo stesso a contatto della sede-sfera, ruotare applicando un movimento torcente all'impugnatura del lucidatore. Questa operazione consente la lucidatura della sede della sfera otturatrice. **Lavare bene**

**agli ultrasuoni rimuovendo ogni residuo di sporcizia.**