

使用说明

部件概述

来自基本套件

火花塞间隙调整工具



内六角螺钉
M6x10

螺纹适配器



内六角扳手 SW4



来自 J 型号火花塞专用附件套件

J 型号火花塞底座插件



塞尺



火花塞间隙调整工具

基本套件 M14x1.25、M18x1.5 或 7/8-18 及 J 型号火花塞专用附件套件



损毁风险!

频繁调整火花塞电极可能损坏电极、导致火花塞作废。因此，仅可在需要时小心调整电极。



损毁风险!

使用过的火花塞垫圈可能出现松弛现象，由此可能导致燃气泄漏、火花塞接头损坏。如从发动机上取下火花塞，应每次对火花塞垫圈进行更换。

功能说明

利用火花塞间隙调整工具基本套件以及 J 型号火花塞专用附件套件，您可调整 J 型号火花塞的电极间隙。

供货范围

- 基本套件：火花塞间隙调整工具、螺纹适配器、内六角螺钉 M6x10 (2x)、内六角扳手 SW4、运输箱
- J 型号火花塞专用附件套件：底座插件、塞尺、使用说明



电极间隙

最佳电极间隙取决于火花塞及使用的燃气。按照火花塞生产商与发动机生产商的相关建议进行操作。

准备工作

在使用工具前，请先去除火花塞上的油脂，清洁火花塞。MOTORTECH 为此提供了专用的清洁套件。

确保基本套件的螺纹适配器适用于 J 型号火花塞的螺纹。如需，可从 MOTORTECH 单独购买额外的螺纹适配器。

如果是相关部件不合适，应取下已安装的螺纹适配器、所插入的底座插件或扩张销。

使用说明

应用

首先，请注意查看第 1 页上的“准备工作”这部分信息。然后按照以下说明进行操作，设置所需的电极间隙：

1. 如需取下预先安装好的内六角螺钉，可利用随附的内六角扳手拧松螺钉后取下。
2. 将 J 型号火花塞的底座插件 **1** 插入工具顶部的开口。



3. 装上适合火花塞螺纹的螺纹适配器 **2** 并用随附的内六角螺钉 M6x10 将螺纹适配器拧紧。使用随附的内六角扳手 SW4 拧紧。



4. 要插入火花塞，请将锁杆 **3** 按至极限位置并持续按住。
5. 在按下锁杆的时候，将火花塞插入，让接地电极与底座插件之间留有些许间隙。



6. 松开锁杆，使火花塞固定住。
7. 检查火花塞是否牢固固定。否则，请返回步骤 4，重新插入火花塞。



8. 利用塞尺 **4** 上相应的金属薄片插入，根据需要所调整的接地电极于中心电极之间的间隙。如需，可旋转火花塞。



9. 通过轻按把手，调整电极间隙。
10. 在调整完电极间隙后，将锁杆按至极限位置并持续按住，取出火花塞。

