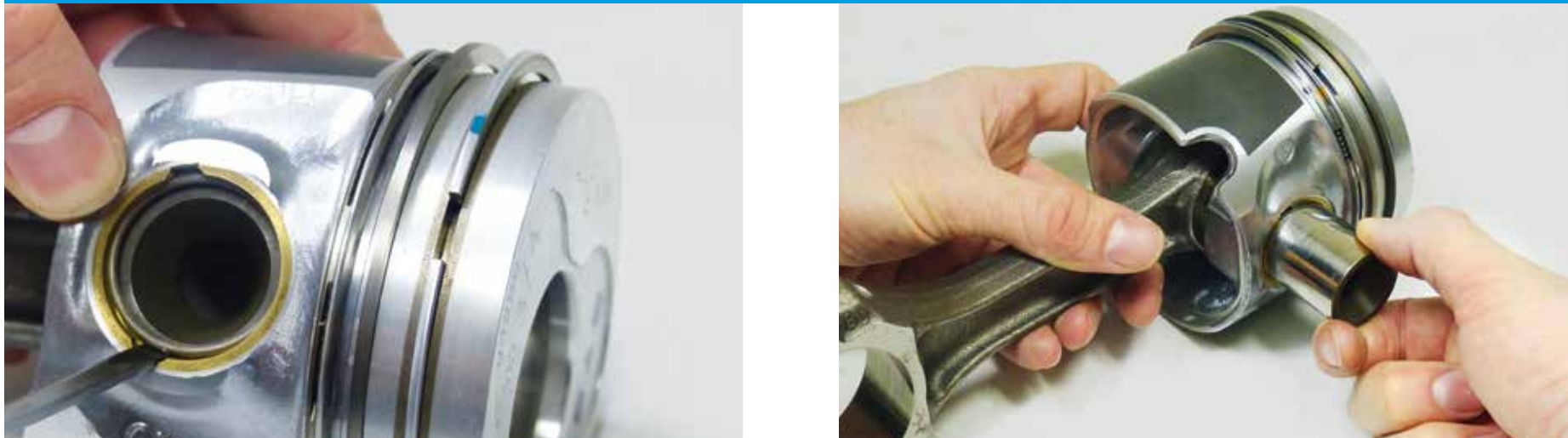


Montaż korbowodu

Sworzeń pływający



1. Demontaż

- Ściągnąć pierścienie osadcze sprężynujące ze sworznia tłokowego za pomocą odpowiedniego narzędzia.
- Następnie wypchnąć sworzeń z otworu w piaście, uważając, aby nie uszkodzić tłoka.
- Nie montować ponownie starych zabezpieczeń.

Korbowód z pasowaniem skurczowym



1. Demontaż

- Należy wybić sworzeń tłokowy.
- Gniazda skurczowego między korbowodem a sworzniem nie można rozdzielić przez podgrzanie, ponieważ oba te elementy rozszerzają się jednakowo.
- Wybić sworzeń z tłoka za pomocą wybijaka – tłok leży wtedy na odpowiednio uformowanej podkładce.
- Podczas wybijania tłok może ulec odkształceniu, dlatego należy wymienić go na nowy.



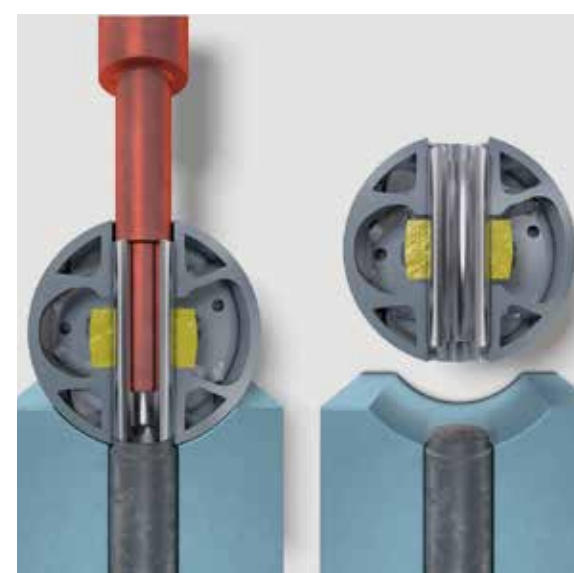
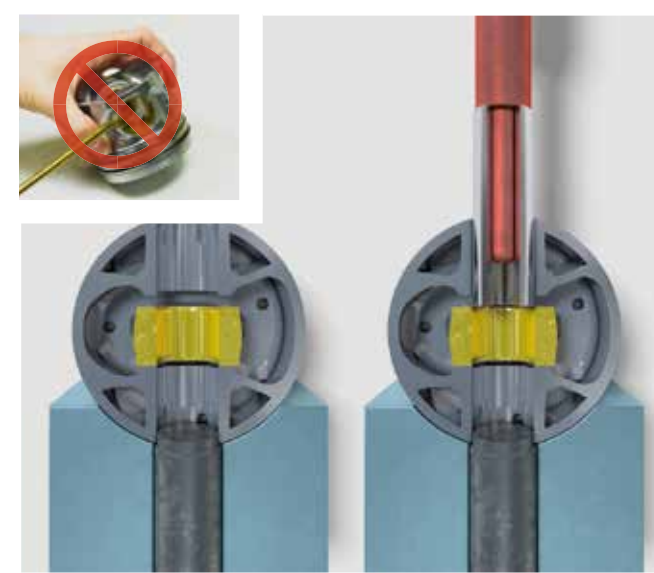
2. Kontrola

- Sprawdzić, czy sworzeń tłokowy i korbowód nie są uszkodzone lub zwichrowane.
- Jeśli sworzeń był już używany, należy skontrolować jego stabilność wymiarową.
- Skontrolować symetrię osiową główki i stopy korbowodu.
- Zużyte lub uszkodzone panewki korbowodowe należy wymienić na nowe – odpowiednia procedura opisana jest szczegółowo na karcie „MONTAŻ ŁOŻYSKA ŚLIZGOWEGO”.



2. Kontrola

- Wybijanie może spowodować uszkodzenia — dlatego zawsze wymieniać sworznie tłokowe na nowe.
- Porównać stary i nowy sworzeń.
- Sprawdzić, czy korbowód nie jest uszkodzony lub zwichrowany.
- Skontrolować symetrię osiową główki i stopy korbowodu.



3. Montaż

- Jeśli montowane są nowe tłoki, również sworznie należy wymienić na nowe.
- Przed przystąpieniem do montażu należy zwrócić uwagę na oznaczenia montażowe.
- Dokładnie oczyścić i obficie naoliwić wszystkie elementy – sworznie, otwór w piaście oraz stopę korbowodu zwilżyć czystym olejem.
- Zawsze zakładać nowe zabezpieczenia sworzni za pomocą odpowiedniego narzędzia.
- Unikać nadmiernego odkształcenia zabezpieczeń.
- Sprawdzić, czy pierścienie osadcze sprężynujące osadzone zostały w całości w rowkach.
- Styk musi leżeć w kierunku skoku tłoka – na pozycji godziny 12 lub 6.
- Musi być wyczuwalny luz sworznia.

3. Montaż

- Przed przystąpieniem do montażu należy zwrócić uwagę na oznaczenia montażowe.
- Dokładnie oczyścić wszystkie elementy, ale jeszcze ich nie oliwić, aby uniknąć powstawania nagaru olejowego.
- Podgrzać korbowód w piecu do temperatury od 250 do 300°C.
- Uwaga! Ogrzewanie otwartym płomieniem może skutkować zmiękčeniem wskutek wyżarzenia.
- W razie potrzeby należy dodatkowo ostudzić sworzeń tłokowy.
- Podczas wkładania sworznia posłużyć się właściwie uformowaną podkładką i odpowiednim wybijakiem.
- Należy dokładnie dopasować długość wybijaka!
- Jednym uderzeniem doprowadzić szybko sworzeń do położenia krańcowego.
- W trakcie stygnięcia nie ruszać korbowodu ani sworzni! Ruch rozgrzanych elementów może powodować ich zużycie.
- Po ostygnięciu starannie naoliwić wszystkie elementy.
- Następnie skontrolować swobodę ruchu tłoka i sworzni.

mahle-aftermarket.com

MAHLE