

Монтаж на буталните пръстени

Стъпка по стъпка



Подготовка

Почистване на буталата

Първо почистете внимателно буталата и отстранете всички следи от нагар в каналите за буталните пръстени. Отстранете нагара от изходите за източване на масло посредством спирален свредел и върток; почистете каналите като внимавате да не повредите стените на канала. Сменете напуканите или хлъзналите и износени бутала.



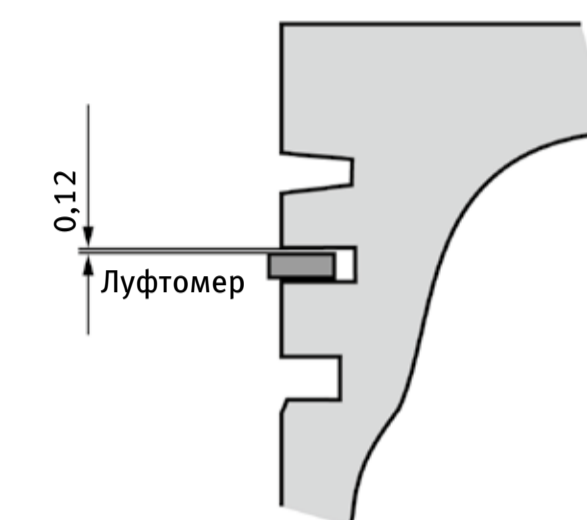
Почистване на цилиндрите

Отстранете остатъците от нагар по горната неизползвана област на диаметъра на цилиндъра.



Проверка на каналите за буталните пръстени

Когато между новите компресионни пръстени с паралелни страни и съответната стена на канала се измери разстояние от 0,12 mm или повече, буталото е прекомерно износено и трябва да бъде сменено.

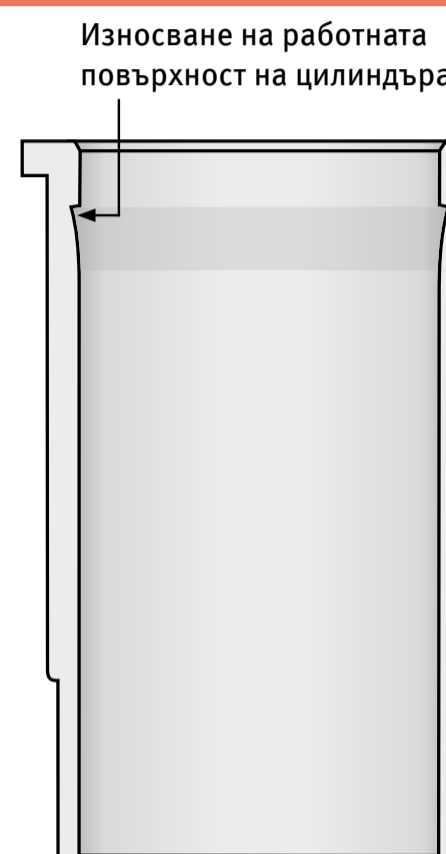


Хлабина на канала	Използваемост на буталата
0,05 – 0,10 mm	Буталата са използваеми без колебание
0,11 – 0,12 mm	изисква се повишено внимание
> 0,12 mm	задължително използвайте ново бутало!

Измерване на каналите за буталните пръстени посредством луфтомер. KS арт. № 50 009 824

Проверка на износването на цилиндъра

Когато износването на цилиндъра е с дълбочина над 0,1 mm при бензинови двигатели и над 0,15 mm при дизелови двигатели, цилиндърът трябва да бъде сменен (износване на работната повърхност на цилиндъра).



Проверка на компонентите на комплекта пръстени

По принцип при смяна на буталните пръстени препоръчваме смяна на целия комплект. Височината на пръстените се проверява с помощта на раздвижен калибър. За целта препоръчваме сравнение с нашите каталожни данни.

Диаметърът може да бъде измерен с помощта на калибър-пръстен респ. преработен цилиндър; хлабината се измерва по субективна оценка или с луфтомер. При проверка на диаметъра на пръстена в износени цилиндри/цилиндрови втулки обърнете внимание, че хлабината може да достига по-високи стойности.



Монтаж на бутални пръстени



Клещи за бутални пръстени.
KS арт. № 50 009 815 за \varnothing 50 – 110 mm
KS арт. № 50 009 829 за \varnothing 110 – 160 mm

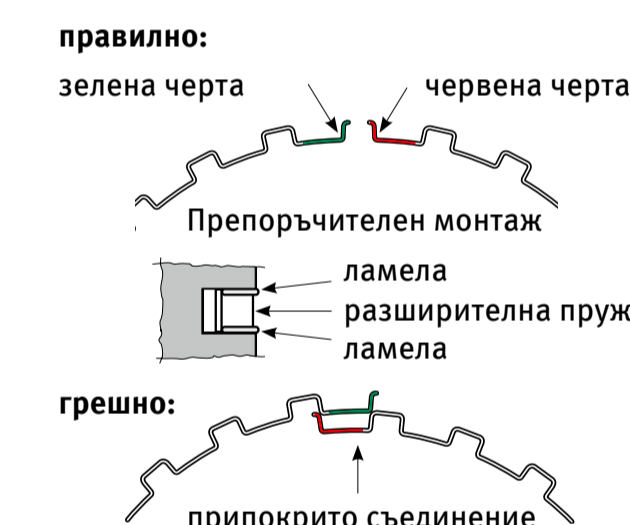
Поставете буталните пръстени в съответния канал за бутални пръстени с подходящи монтажни инструменти! Избягвайте прерязване на буталните пръстени при поставянето; то води до трайно деформиране и нарушава функцията на буталните пръстени.

Маркировката „TOP“ трябва да сочи челото на буталото и маслообирването трябва да е насочено в посока края на тялото. При неточно монтирани бутални пръстени функцията на комплекта пръстени е нарушена. В тежки случаи маслото се изпомпва чрез неправилно монтираните бутални пръстени от камерата в горивната камера.



Монтаж на маслоотражателни пръстени

При маслоотражателните пръстени от три части съществуват модели, при които пружинният елемент в двата края на съединението е обозначен с цветна точка. Двете цветни точки трябва да се виждат на опорната пружина след монтажа на пръстена към буталото. Това гарантира, че двата края на пружината граничат един с друг и следователно не могат да се припокриват.



При монтажа на пръстени със спираловидни пружинни разширители краищата на съединението на разширителя винаги трябва да са разположени точно срещу съединението на пръстена. При спираловидни пружинни разширители с тefлонов маркуч, маркучът се полага под съединението на пръстена.



Проверка на функционирането

След монтажа на буталните пръстени се уверете, че те могат да се движат свободно. Завъртете краищата на съединението на буталните пръстени върху буталото на 120°.

Важно указание:

Бутала за двутактови двигатели с бутални пръстени, които са фиксирани срещу усукване, не трябва да се усукват при вкарването в цилиндрите. Фиксиращият щифт може да се пхне под пружинирация навън бутален пръстен в областта на даден прозорец на цилиндъра и да счупи пръстена на срещуположния ръб на прозореца.



Поставяне на буталото

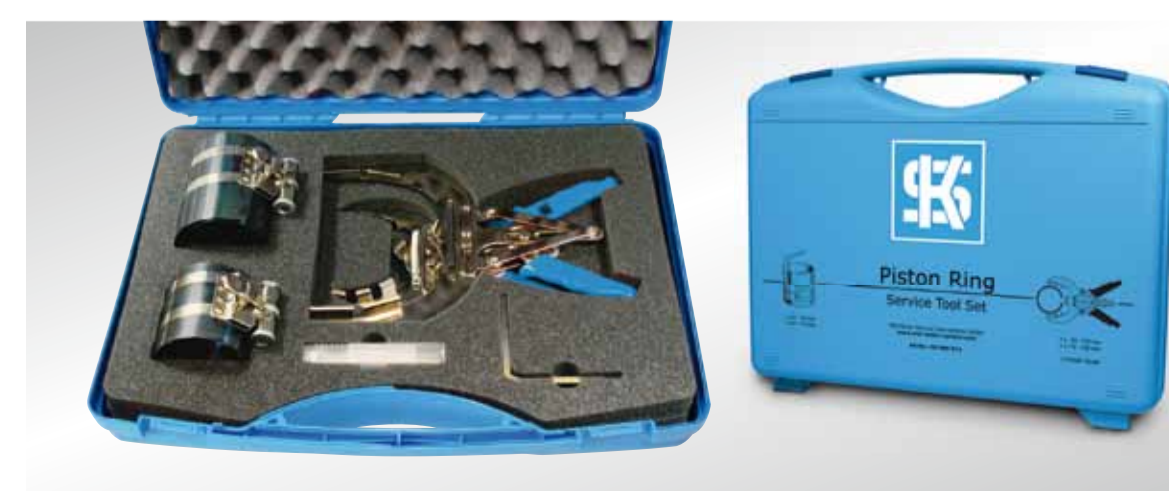


Смажете буталните пръстени както и буталото с достатъчно количество масло и ги монтирайте със затваряща скоба или конична монтажна гилза, за да избегнете повреда на буталните пръстени.



Внимание! Хромирани бутални пръстени не трябва да се монтират в хромирани цилиндрични втулки.

KS №	Наименование
50 009 816	Скоби за бутални пръстени за \varnothing 57 – 125 mm
50 009 828	Скоби за бутални пръстени за \varnothing 90 – 175 mm
50 009 913	Куфар за бутални пръстени



Информация относно продуктивния асортимент ще намерите в нашия каталог „Piston Ring Sets“.

Допълнителна информация ще получите директно от местния партньор на Motor Service или на уебстраницата www.ms-motor-service.com



Групата Motor Service е пласментна организация, занимаваща се със следпродажбените услуги на Kolbenschmidt Pierburg в цял свят. Чрез премиум марките KOLBENSCHMIDT, PIERBURG и TRW Engine Components доставяме разнообразен, съобразен с нуждите асортимент от продукти за двигатели.



KOLBENSCHMIDT PIERBURG GROUP

