

安装活塞环 步骤

准备

清洁活塞

首先彻底清洗活塞，清除环槽中所有的机油积炭。利用麻花钻和螺丝攻扳手清除回油孔中的机油积炭；清洁槽时应注意不要损坏槽面。及时更换陈旧或有裂缝以及磨损的活塞。



缸体清洁

清除缸套孔上部的机油积炭。

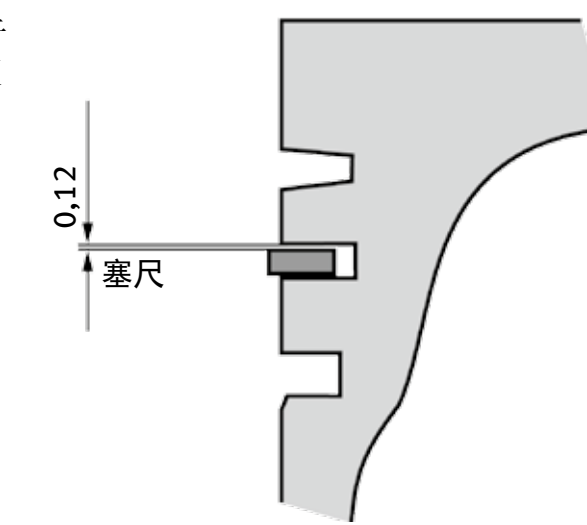


检查活塞环槽

当平行面的压缩环与所属的槽面之间的间隙等于或大于0.12mm时，表明活塞磨损过度，必须更换。



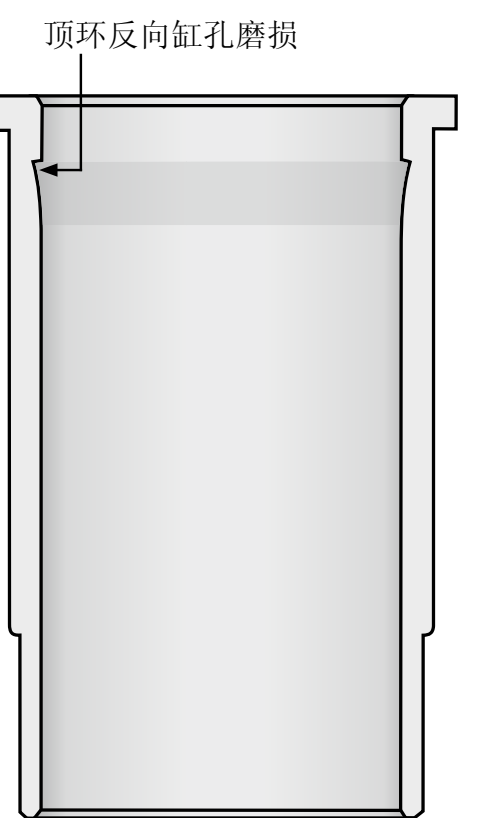
用塞尺测量活塞环槽：
KS 商品编号 50 009 824



槽间隙	活塞可使用性
0.05-0.10 mm	活塞可用
0.11-0.12 mm	应特别注意
> 0.12 mm	应立即更换新的活塞！

检查缸套磨损情况

当汽油发动机的缸套磨损大于0.1mm，柴油发动机的缸套磨损大于0.15 mm时，须更换缸套（顶环反向缸孔磨损）。



检测活塞环部件

在更换活塞环时，我们原则上建议更换整个套件。可利用游标卡尺确定环高。此处建议参照我们的产品目录数据。

可利用环形塞尺或经过返修的缸套对直径进行检测；通过主观评估或塞尺检测对缝间隙。在检测磨损汽缸/汽缸套的环直径时应注意，环的开口可能过大。



安装活塞环

利用正确的安装工具将活塞环置入相应的活塞环槽中！在安装时应避免过度张开活塞环；这将导致永久变形从而影响活塞环的实际功能。

“TOP”标记应向活塞顶一侧，以便使刮削作用朝向活塞裙部底端。当活塞环安装不正确时，环形部件不能正常工作。严重情况下，由于活塞环安装错误，导致油从曲轴箱中被抽至燃烧室。

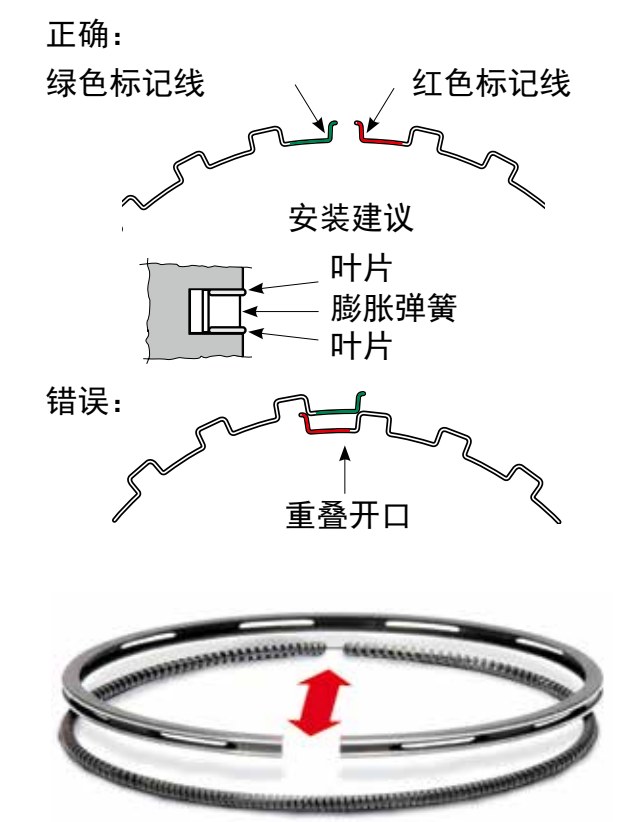


活塞环钳：
KS 商品编号 50 009 815 用于 \varnothing 50-110 mm
KS 商品编号 50 009 829 用于 \varnothing 110-160 mm



安装刮油环

有些三组叶片刮油环的两个开口端上的弹簧元件带有一个指示点。在将环形组件安装到活塞上后，支撑弹簧上的指示点必须可见。这样可以确保弹簧的两端互相接触且不重叠。



在安装带有膨胀弹簧的活塞环时，应将膨胀弹簧末端与活塞环开口相反。有些膨胀弹簧穿过与弹簧末端相对的特氟龙软管，因此正好位于活塞环开口下面。

功能检测

在安装活塞环后应确保其能自由活动。使每个活塞环与相邻活塞环的开口错开120°。

重要提示：
对于活塞环带有防扭转的小销的两冲程发动机活塞来说，在安装到缸套内时不得将其旋转。保险销在缸套开口处有可能滑入向外张的活塞簧下部并将与之相对的开口边折断。



安装活塞



将活塞环以及活塞充分上油，并借助紧固带或者锥形装配套管安装，以尽量避免对活塞环的损坏。



注意！
不得将镀铬的活塞环安装于镀铬的汽缸套中。

KS 编号	命名
50 009 816	活塞环紧固带, 用于 \varnothing 57-125 mm
50 009 828	活塞环紧固带, 用于 \varnothing 90-175 mm
50 009 913	活塞环钳



产品分类信息
请参见我们的产品目录
“Piston Ring Sets”。

其它信息请直接向
当地服务商咨询或者访问以下网址：
www.ms-motorservice.cn

Motorservice集团系KSPG (Kolbenschmidt Pierburg) 股份公司全球配件市场的销售机构—
我们拥有知名品牌KOLBENSCHMIDT, PIERBURG, BF以及TRW Engine Components的多种产品，
可满足您对发动机的各项需求。