

Piston segmanlarının montajı

Adım adım

Pistonların temizlenmesi

Öncelikle pistonu iyice temizleyin ve segman oluklarındaki yağ karbon izlerini giderin. Yağ karbonu, spiral matkap ve pafta anahtarı ile yağ geri akış deliklerinden giderin; olukları temizleyin ve bu esnada yuva kanatlarına hasar vermeyin. Çatlak veya içeri göçmüş ve aşınmış olan pistonları değiştirin.



Silindirlerin temizlenmesi

Silindir deliğinin hareket edilmeyen üst bölümündeki yağ karbon artıklarını giderin.

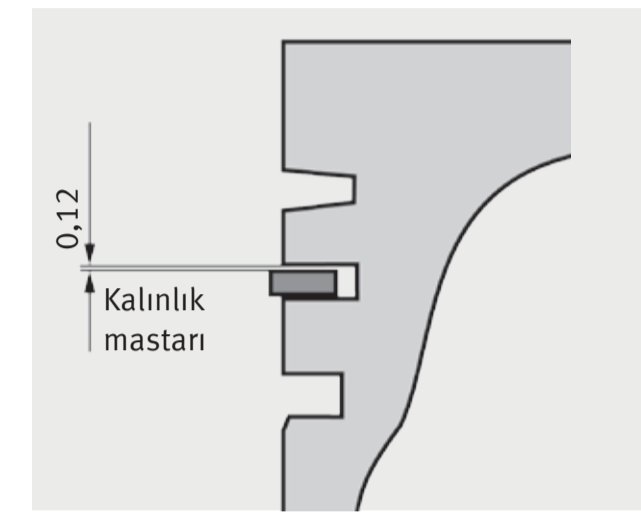


Piston segmanı oluklarının kontrolü

Paralel taraflı yeni bir sıkıştırma segmanı ile ilgili yuva kanadı arasında 0,12 mm veya daha büyük bir mesafe ölçülürse, piston çok fazla aşınmıştır ve değiştirilmelidir.



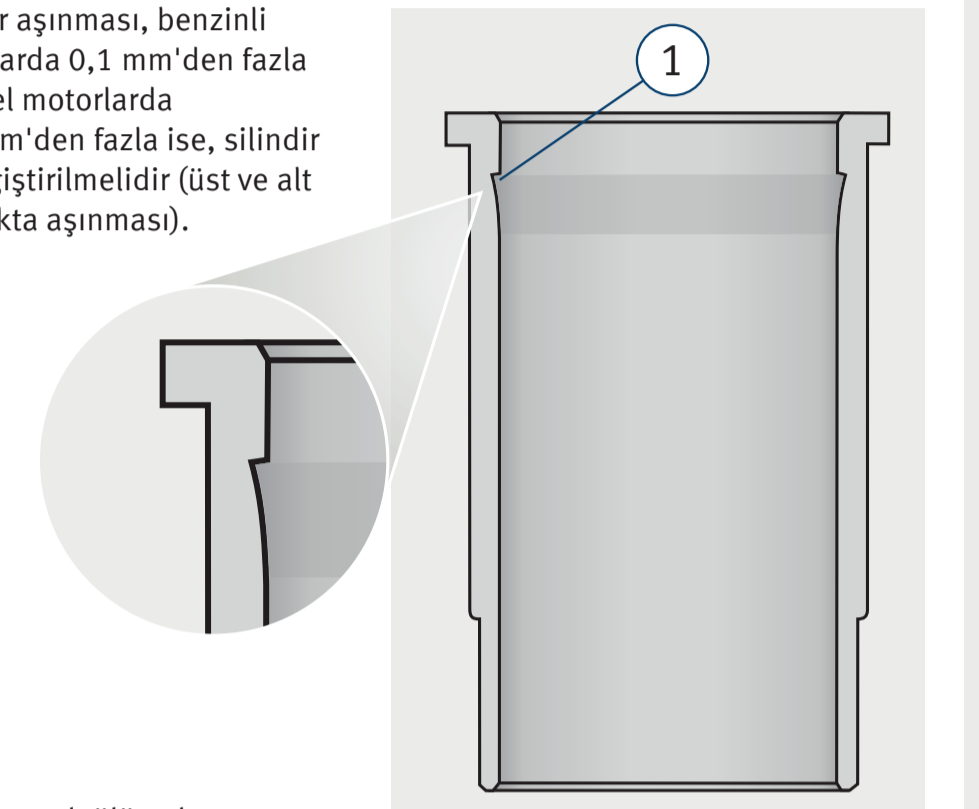
Piston segmanı oluklarını bir kalınlık mastarı ile ölçün. Kolbenschmidt ürün no. 50 009 824



Oluk boşluğu	Pistonların kullanılabilirliği
0,05 – 0,10 mm	Piston sorun çıkarmaksızın kullanılabilir
0,11 – 0,12 mm	çok dikkatli olunmalıdır
> 0,12 mm	mutlaka yeni bir piston kullanılmalıdır!

Silindir aşınması kontrolü

Silindir aşınması, benzinli motorlarda 0,1 mm'den fazla ve dizel motorlarda 0,15mm'den fazla ise, silindir de değiştirilmelidir (üst ve alt ölü nokta aşınması).



1 Üst ve alt ölü nokta aşınması

Segman seti bileşenlerinin kontrolü

Piston segmanlarını değiştirirken bunların prensip olarak komple set halinde değiştirilmesini öneririz. Segman yüksekliği, bir sürmeli kumpas yardımıyla kontrol edilir. Burada katalog verilerimizle karşılaştırma yapılması önerilir.

Çap, bir ölçüm segmanı veya işlenmiş bir silindir aracılığıyla ve dayanma yeri boşluğu, özel bir değerlendirme veya kalınlık mastarı ile kontrol edilebilir. Aşınan silindirlere/silindir gömleklerinde segman çapını kontrol ederken, dayanma yeri boşluğunun daha büyük değerlere sahip olabileceği dikkate alınmalıdır.



Piston segmanlarının montajı



Piston segmanlarını doğru montaj aleti ile ilgili piston segmanı oluşuna yerleştirin! Isıtma esnasında, kalıcı deformasyona neden olduğundan ve piston segmanlarının performansını olumsuz etkilediğinden piston segmanlarının çok fazla açılması önlenmelidir.

"TOP" işareti, sıyırma etkisi etek ucuna hizalanacak şekilde piston tabanına bakmalıdır. Doğru monte edilmemiş olan piston segmanlarında, segman seti ünitesi kusursuz bir şekilde çalışmaz. Ciddi durumlarda, yanlış monte edilen piston segmanları nedeniyle yağ, krank muhafazasından yanma odasına pompalanır.



Piston segmanı pensesi.
Kolbenschmidt No. 50 009 815, Ø 50 – 110 mm için
Kolbenschmidt No. 50 009 829, Ø 110 – 160 mm için

Fonksiyon kontrolü

Piston segmanları monte edildikten sonra segmanların serbest bir şekilde hareket edebildiği kontrol edilmelidir. Piston segmanlarının dayanma yeri uçlarını piston üzerinde 120° döndürün.

Bilgi:
2 zamanlı motorlarda piston segmanları çoğu zaman bir pim ile dönmeye karşı emniyete alınmıştır. Bunlar döndürülmemelidir. Aksi takdirde emniyet pimi, silindir camı bölgesinde dışa doğru yayılı olan piston segmanının altına itilebilir ve piston segmanının karşıdaki camın kenarında kırılmasına neden olabilir.



Pistonun yerleştirilmesi



Piston segmanlarının hasar görmesini önlemek için piston segmanlarını ve pistonları yeterince yağlayın ve kapanan bir sıkıştırma bandı veya konik bir montaj kovanı ile monte edin.



Dikkat:
Krom kaplı piston segmanlarının krom kaplı silindir gömleklerine monte edilmesine izin verilmez.

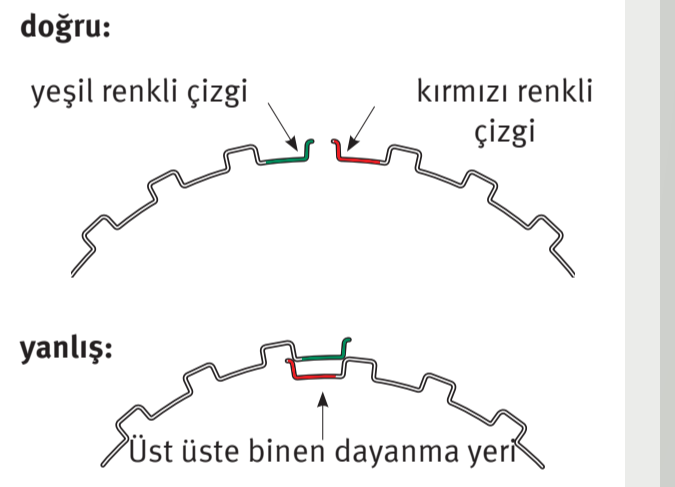
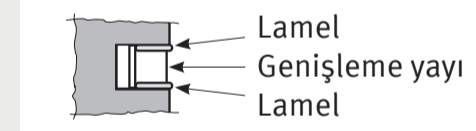
Kolbenschmidt No.	Tanım
50 009 816	Piston segmanı sıkıştırma bandı, Ø 57 – 125 mm için
50 009 828	Piston segmanı sıkıştırma bandı, Ø 90 – 175 mm için
50 009 832	Piston segmanı sıkıştırma bandı, Ø 90 – 175 mm için, yükseklik 3"
50 009 913	Binek otomobillerde/ticari araçlarda piston segmanı çantası
50 009 915	Ticari araçlarda piston segmanı çantası



Yağ sıyırma segmanlarının montajı

Üç parçalı yağ sıyırma segmanlarında, yay elemanlarının her iki dayanma yeri uçundan renkli noktalar ile işaretlenmiş olduğu modeller mevcuttur. Her iki renkli nokta, segmanlar monte edildikten sonra destek yayında görülebilir. Böylece iki yay ucunun birbirine çarpması veya üst üste binmesi önlenir.

Montaj önerisi



Hortum yayı segmanlarını monte ederken hortum yayının dayanma yeri uçları her zaman segman dayanma yerinin tam karşısına gelmelidir. Teflon hortumlu hortum yaylarında, hortum segman dayanma yerine oturur.



Bu konuyla ilgili ayrıntılı bilgileri YouTube kanalımızdaki, "Fitting of piston rings" adlı teknik videoda bulabilirsiniz: [youtube.com/motorservicegroup](https://www.youtube.com/motorservicegroup). Yerel Motorservice Partner'inize de danışabilirsiniz. Ayrıca www.ms-motorservice.com sayfasında ve www.technipedia.info sayfasındaki Technipedia'da sizin için birçok başka bilgiler de sunuyoruz.

Motorservice Grubu, Rheinmetall Automotive tarafından dünya genelinde yürütülen satış sonrası faaliyetleri üstlenmiş olan bir satış ve dağıtım şirkettir. Bağımsız yedek parça piyasasına yönelik faaliyet gösteren lider motor bileşeni tedarikçilerinden biridir. Motorservice şirketi; sahip olduğu Kolbenschmidt, Pierburg, TRW Engine Components gibi premium markalar ve BF markası ile müşterilerine tek elden geniş ve kapsamlı bir ürün yelpazesini en üstün kaliteyle sunmaktadır.