

Составные поршни для Volvo/Scania

Ситуация

Разработка более эффективных двигателей с высокой литровой мощностью, более низким расходом топлива и незначительными выбросами вредных веществ требовала постоянного увеличения максимального давления цикла и температуры в камере сгорания. Это также сильно повлияло на конструкцию поршней.

Для особо высокой механической и термической нагрузки были сконструированы состоящие из двух частей составные поршни.

Данные поршни предусмотрены для максимального давления цикла 200 бар и пробега автомобилей более одного миллиона километров.



Функция

Головка поршня, изготавливаемая преимущественно из ковanej или литой стали, вместе с поршневыми кольцами выполняет уплотнительную функцию. Через неё передаются также силы действия газов к кривошипно-шатунному механизму.

Составные поршни в ассортименте KS:

Изготовитель	Двигатель	Диаметр	№ KS
VOLVO	D 12 A	131	40 265 600
VOLVO	TD 102	120,65	92 411 600
VOLVO	TD/THD 102	120,65	94 985 600
VOLVO	TD 123	130,175	90 870 601
VOLVO	D 12 B/C/D	131	40 338 600*
SCANIA	DC 12/16, DSC 12/16, DT 12	127	40 368 600*
SCANIA	DC 12/16, DSC 12/16, DT 12	127	40 670 600*

* на стадии подготовки

Сохраняем за собой право на внесение изменений и на отклонения в иллюстрациях. Назначение и замену см. действующие каталоги, компакт-диски TecDoc или же системы, базирующиеся на данных TecDoc.



Юбка поршня берёт на себя ведущую функцию и передаёт боковые усилия к стенке цилиндра. Она подвижно соединена с головкой поршня с помощью поршневого пальца.

Изготовленная из стали головка поршня обеспечивает минимальную степень износа. Уменьшенный зазор на жаровом поясе в сочетании с направляемыми по стальной поверхности кольцами позволяет удерживать расход масла на постоянно низком уровне. В результате этого увеличивается срок службы и снижается уровень выбросов выхлопных газов.


Внимание:

Для обеспечения безупречной работы верхняя часть поршня должна быть защищена от коррозии.

Правильность монтажа обеих частей поршня обеспечивается за счёт выступа на нижней части поршня. Поршневой палец вставляется только в том случае, если обе части смонтированы так, что выступ соответствующим образом прилегает к верхней части поршня (см. рис.).

Стопор пальца должен устанавливаться, как обычно, с помощью специальных клещей. При этом стопор пальца желательно устанавливать перед сборкой поршня и шатуна.

