


SI 1511

 Uniquement pour professionnels !
1/1

SERVICE INFORMATION

INFORMATIONS RELATIVES À L'USINAGE DE PISTONS À GAZ SANS CHAMBRE DE COMBUSTION

PRÉPARATION

Relevez toutes les cotes pertinentes comme grandeurs de référence pour effectuer une comparaison pré- et post-usinage. Pour ce faire, mesurez le piston aux points de mesure indiqués D1 et D2 (Fig. 1). Mesurez le piston avant et après l'usinage dans les mêmes conditions ambiantes, par exemple à la même température.



Fig. 1 : Points de mesure sur le piston

N° d'article	Moteur	Type de piston	Pied de bielle
41495600*	E2876xxxxx	Sans canal de refroidissement	Bielle trapézoïdale
41499600*	E2842xxxxx E2848xxxxx	Sans canal de refroidissement	Bielle parallèle
40822600*	E2676xxxxx	Avec canal de refroidissement	Bielle trapézoïdale
42136600*	E083xxxxx	Sans canal de refroidissement	Bielle trapézoïdale
42139600*	MTU 400 MDE B/E 30xx	Sans canal de refroidissement	Bielle trapézoïdale



REMARQUE

Installation et mise en service uniquement par du personnel qualifié !

* Important : Le piston ne doit pas être monté sans que la tête de piston n'ait été usinée !

USINAGE

- Employez un outil de coupe approprié pour les alliages à teneur en silicium > 10 %.
- Placez le piston dans un outil de serrage adapté qui n'altère pas la périphérie du piston et le revêtement de la surface de travail.
- La pièce doit avoir suffisamment refroidi et été lubrifiée préalablement à l'usinage.

AU TERME DE L'USINAGE ET AVANT LE MONTAGE DU PISTON

- Nettoyez le piston usiné ainsi que tous les canaux d'huile.
- Mesurez le piston aux points de mesure indiqués D1 et D2 (Fig. 1) dans les mêmes conditions ambiantes qui régnaient avant l'usinage. Comparez les cotes aux valeurs que vous avez mesurées avant l'usinage.
- Vérifiez le dépassement du piston avant de monter le piston. Respectez les instructions du constructeur concernant le dépassement maximal du piston dans le cadre d'une utilisation standard.
- Respectez les instructions des constructeurs de moteurs.
- Respectez les consignes générales relatives au montage correct des pistons.

Sous réserve de modifications et de variations dans les illustrations. Pour les références et les pièces de rechange, voir les catalogues actuels ou les systèmes se basant sur les données TecAlliance.