


**SI 1511**

Solo per personale esperto!

1/1

# SERVICE INFORMATION

## ISTRUZIONI PER LA LAVORAZIONE DEI PISTONI A GAS SEMIFINITI SENZA INCAVO

### PREPARAZIONE

Registrare tutte le dimensioni importanti dal punto di vista funzionale come dimensioni di riferimento per il confronto prima e dopo la lavorazione. A tale scopo, misurare il pistone nei punti di misurazione D1 e D2 specificati (Fig. 1). Misurare il pistone prima e dopo la lavorazione nelle stesse condizioni ambientali, ad esempio alla stessa temperatura.



Fig. 1: Punti di misurazione sul pistone

| N. art.   | Motore                   | Tipo di pistone                | Attacco biella      |
|-----------|--------------------------|--------------------------------|---------------------|
| 41495600* | E2876xxxxx               | Senza canale di raffreddamento | Bielle trapezoidali |
| 41499600* | E2842xxxxx<br>E2848xxxxx | Senza canale di raffreddamento | Bielle parallele    |
| 40822600* | E2676xxxxx               | Con canale di raffreddamento   | Bielle trapezoidali |
| 42136600* | E083xxxxx                | Senza canale di raffreddamento | Bielle trapezoidali |
| 42139600* | MTU 400<br>MDE B/E 30xx  | Senza canale di raffreddamento | Bielle trapezoidali |



### NOTA

Montaggio e messa in funzione solo da parte di personale specializzato!

\* Nota importante: Il pistone non deve essere montato senza una lavorazione preventiva del cielo!

### LAVORAZIONE

- Utilizzare materiale da taglio idoneo per leghe con contenuto di silicio superiore al 10%.
- Utilizzare materiale di serraggio idoneo che non comprometta il contorno del pistone e il rivestimento della superficie di scorrimento.
- Durante la lavorazione il componente deve essere sufficientemente raffreddato e lubrificato.

### DOPO LA LAVORAZIONE E PRIMA DEL MONTAGGIO DEL PISTONE

- Pulire il pistone su cui si è lavorato, compresi tutti i canali dell'olio.
- Misurare il pistone sui punti di misurazione D1 e D2 specificati (Fig. 1), nelle stesse condizioni ambientali precedenti la lavorazione. Confrontare le dimensioni con i valori misurati prima della lavorazione.
- A seguito del montaggio del pistone, controllarne la sporgenza. Osservare le specifiche del produttore per la sporgenza massima del pistone nell'applicazione standard.
- Osservare le istruzioni del produttore del motore.
- Osservare le istruzioni generali per il corretto montaggio dei pistoni.

Con riserva di modifiche e differenze rispetto alle figure. Classificazione e ricambi, vedere i cataloghi in vigore o i sistemi basati su TecAlliance.