


SI 1492

Tylko dla personelu specjalistycznego!
1/1

SERVICE INFORMATION

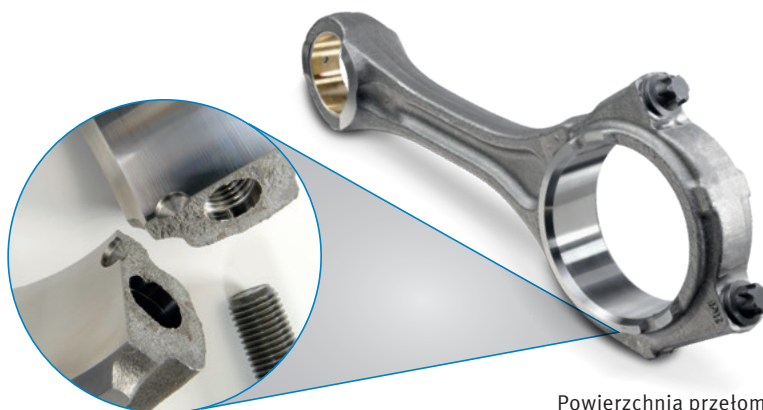
KORBOWODY ŁAMANE

WAŻNE WSKAZÓWKI DOTYCZĄCE NAPRAW

Korbowody łączą wał korbowy z tłokami i przenoszą na wał korbowy siły nacisku gazów oraz siły masowe. Warunkiem montażu korbowodu do wału korbowego jest podział dużej główki korbowodu. Jedną z form tego podziału jest "łamanie": korbowody łamane wytwarzane są początkowo jako elementy jednoczęściowe. Następnie duża główka korbowodu przełamywana jest celowo na dwie części. Przy montażu obie te części łączy się ze sobą ponownie śrubami. Uzyskane w ten sposób powierzchnie przetomów zapewniają idealne dopasowanie między trzonem korbowodu i pokrywą łożyska. Aby wykluczyć pomylenie części, należące do jednego kompletu trzony korbowodów i pokryw łożysk znakuje się zazwyczaj jednakowymi numerami.



Numery



Powierzchnia przetomu korbowodów łamanych

UWAGA:

- Trzonów korbowodów i pokryw łożysk nie wolno wymieniać pojedynczo ani zamieniać między sobą.
- Dopuszczalne jest tylko używanie trzonów korbowodów i pokryw łożysk o jednakowych numerach.
- Trzonów korbowodów i pokryw łożysk nie wolno stawiać na powierzchniach przetomu.
- Powierzchni przetomu nie wolno obrabiać, uszkadzać ani zanieczyszczać.
- Przed montażem wyczyścić powierzchnię przetomu odpowiednim środkiem (np. środkiem do czyszczenia hamulców) i odmuchać powietrzem. Powierzchni przetomu nie wolno

wycierać czyściwem, ponieważ niteczki i klaczki mogłyby zanieczyścić powierzchnię przetomu.

- Aby nie zanieczyścić powierzchni przetomu, korbowody łamane wolno transportować tylko z założoną pokrywą łożyska i dokręconymi ręcznie śrubami korbowodu.
- Obróbka otworu ślepego łożyska, tzn. oszlifowanie powierzchni przetomu i obróbka otworu ślepego, jest w przypadku korbowodów łamanych niemożliwa.

Prawo do zmian i odchyłeń rysunków zastrzeżone. Przyporządkowanie i części zastępcze patrz obowiązujące katalogi lub systemy oparte na danych TecAlliance.