



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 łączą 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 pokrywy 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.
- Nie stawiać trzonów korbowodów i pokryw łożysk 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. Nie wycierać powierzchni przetomu czyściwem, ponieważ niteczki i klaczkę mogłyby zanieczyścić powierzchnię przetomu.
- Aby nie zanieczyścić powierzchni przetomu, korbowody łamane wolno transportować tylko z pokrywą łożyska i dociągniętymi ręcznie śrubami korbowodu.
- Obróbka otworu ślepego łożyska, tzn. oszlifowanie powierzchni przetomu i obróbka otworu ślepego, jest w przypadku korbowodów łamanych niemożliwa.

Możliwość zmian i niezgodności rysunków zastrzeżona.

Przyporządkowanie i elementy zamienne: patrz informacje podane w aktualnie obowiązujących katalogach, na płycie TecDoc albo w systemach opartych na informacjach TecDoc.