

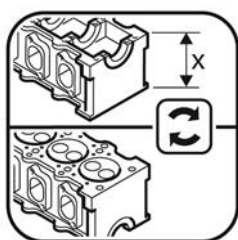


07 / 18



Das Original

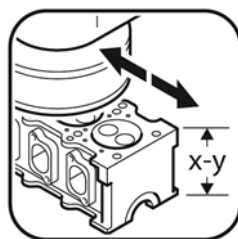
Прокладка ГБЦ ремонтного размера для бензиновых двигателей



В отличие от дизельного двигателя головки цилиндров бензиновых двигателей имеют камеру сгорания над поршнем, который обычно соответствует форме сегмента шара. Здесь находятся седла клапанов и резьбовые отверстия для свечей зажигания.

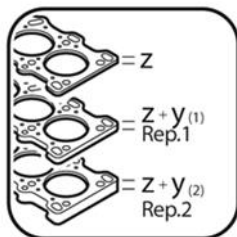
При обработке головки цилиндра для обеспечения плоской и однородной поверхности уменьшается объем этого сегмента шара и, следовательно, пространства уплотнения над поршнем.

Вследствие этого давление уплотнения увеличивается, степень сжатия изменяется.



Этот, на первый взгляд, положительный эффект имеет негативные сопутствующие явления. Давление уплотнения растет бесконтрольно, что приводит к более сильной вибрации компонентов и вместе с этим увеличивается износ. Кроме того сжатие возможно только до определенного предела, если хотите избежать „звонка“ (детонационного стука высокого тона), т. е. неконтролируемого самовоспламенения топлива. Наконец, необходимо отметить, что другие компоненты, такие как шатунные подшипники или коренные подшипники коленчатого вала, как правило, при этом не заменяются. Повышение давления может

привести к возникновению проблем в области подшипника. Чтобы это предотвратить, при плоскостной обработке необходимо соблюдать самые минимальные размеры обработки. «Столько, сколько необходимо и как можно меньше» - таким должен быть девиз.



Советы от профессионала по уплотнению.

Для ремонтных случаев Elring предлагает для некоторых бензиновых двигателей прокладки головки цилиндров ремонтных размеров. При этом рекомендуется выбирать величину плоскостной обработки таким образом, чтобы она соответствовала разнице между толщиной ремонтной прокладки и толщиной серийной прокладки. Таким образом, коэффициент сжатия, первоначально рассчитанный для данного двигателя, не изменяется. Прокладки можно найти в каталоге под названием "ремонтный размер" («Reparaturstufe»).

X = высота головки блока цилиндров, Y = снятый материал после плоскостной обработки, Z = толщина первоначально установленной прокладки ГБЦ, Z + Y = необходимая толщина ремонтной прокладки

01/01