



Установка предварительно обработанных тонкостенных гильз цилиндров

При установке предварительно обработанных гильз цилиндров типа AE SJ и Cromard, имеющих тонкостенную секцию, крайне важно соблюдение всех рекомендованных процедур. Как и в случае с подшипником картера коленвала, корпус тонкостенной гильзы часто выступает в отверстие цилиндра.

Таким образом, внутренняя поверхность гильзы цилиндра будет подвержена воздействию деформированных или нечистых исходных отверстий. Как правило, поршневые кольца не могут обеспечивать упор или полную герметизацию на деформированных/не круглых отверстиях цилиндров, при этом вероятным результатом такой ситуации становится некачественная работа и перерасход масла. Кроме того, посторонние частицы, оставленные в исходных отверстиях, могут привести к локализованному перегреву и дальнейшей деформации гильзы, а также, вероятно, повреждению и заклиниванию поршня.

Учитывая указанное выше, при капитальном ремонте двигателей с такими гильзами мы настоятельно рекомендуем следующее.

1. Исходные отверстия блока цилиндров должны тщательно очищаться от всех посторонних частиц и осадка.
2. Тщательно проверьте диаметр и деформацию исходных отверстий. В случае наличия деформации, должна устанавливаться незаконченная гильза (тип AE SU) – процесс сверления цилиндра по размеру обеспечит точное отверстие. Если диаметр исходного отверстия слишком велик, чтобы обеспечить удовлетворительную установку заменяемой гильзы, деформация блока слишком велика, чтобы нивелироваться просто установкой гильзы SU, то блок следует или заменить, или обработать, чтобы обеспечить увеличенный размер для внешнего диаметра гильзы.