

Особенности конструкций поршней

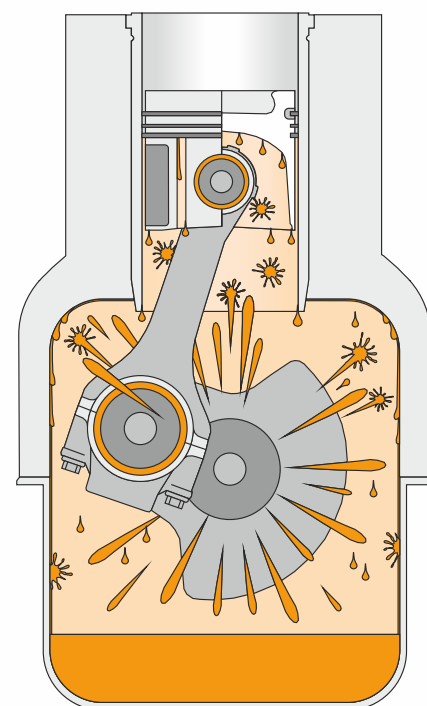


Существуют разные технологические процессы механической обработки базовых поверхностей поршней, которые в дальнейшем определяют точность получения тех или иных размеров детали. Установка отливки поршня в устройство определяет её положение относительно режущего инструмента.

Для обработки поршня используют вспомогательные установочные базы, которые подготавливают на операции предварительной обработки отливки.

При механической обработке поршня «Мотордеталь» применяет две технологии базирования деталей:

1. Вспомогательной базой является внутренний поясok юбки (фото 1).
2. Вспомогательной базой являются площадки, выполненные на бобышках поршня, и два установочных отверстия (фото 2).



Отличия данных технологий заключается только в подготовке вспомогательных баз – в первом случае растачивание пояско на юбке, во втором обработка плоскостей бобышек и двух установочных отверстий в них.

В основной части оборудования компании «Мотордеталь» применяется технология базирования поршней по внутреннему пояску юбки. Оба вида вспомогательных баз являются технологической необходимостью. Они не являются рабочими элементами поршня и не влияют на его характеристики (в т.ч. и на смазку п/пальца).

Важно !

В двигателях внутреннего сгорания смазка поршневого пальца в процессе работы осуществляется масляным туманом, который создается кривошипно-шатунным механизмом. В двигателях с турбиной к масляному туману добавляется работа форсунки охлаждения.