

Biyel kolu montajı

Hareketli (sabit olmayan) pim



1. Sökme

- Piston pimini emniyet segmanlarını uygun bir aletle çıkarın.
- Daha sonra pimi, pim deliğinden dışarı bastırın; bu sırada pistonu hasar vermeyin.
- Eski emniyet segmanlarını tekrar kullanmayın.

Kelepçe tipi biyel kolu



1. Sökme

- Piston pimi bastırarak dışarı çıkarılmalıdır.
- Her iki parça da eşit genişliğinden, ısınmaya bağlı olarak biyel kolu ile pim arasındaki sıkı geçme alanı gevşetilemeyebilir.
- Piston ayarlanmış bir kalıp desteği üzerinde dururken, pimi bir durdurma mandreli ile bastırarak pistonun dışına çıkarın.
- Dışarı bastırma pistonu deforme edebilir, bu nedenle işlemin ardından pistonu değiştirin.



2. Kontrol

- Piston pimini ve biyel kolunu hasar ve çarpıklık bakımından kontrol edin.
- Kullanılmış pimlerde boyutsal doğruluğu kontrol edin.
- Büyük ve küçük biyel kolu pim yuvasını dairesellik bakımından kontrol edin.
- Aşınan veya hasarlı biyel kolu burçları yenilenmelidir; bu konudaki ayrıntıları "KAYAR YATAK MONTAJI" posterinde bulabilirsiniz



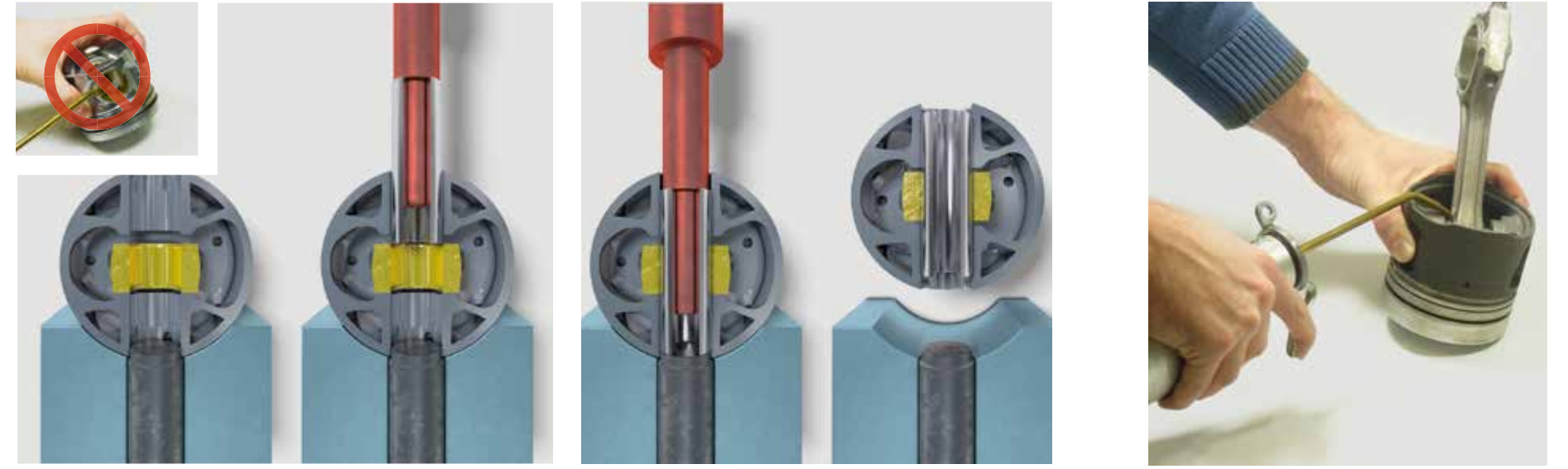
2. Kontrol

- Dışarı bastırma işlemi hasarlara yol açabilir, bu nedenle daima yeni piston pimleri kullanın.
- Eski ve yeni pimleri karşılaştırın.
- Biyel kolunu hasar ve çarpıklık bakımından kontrol edin.
- Büyük ve küçük biyel kolu pim yuvasını dairesellik bakımından kontrol edin.



3. Montaj

- Yeni piston monte edilmesi durumunda, daima pimler de yenileriyle değiştirilmelidir.
- Parçaları birleştirmeden önce montaj işaretlerine dikkat edin.
- Tüm parçaları iyice temizleyin ve bolca yağlayın; pime, pim deliğine ve küçük biyel kolu pim yuvasına temiz yağ sürün.
- Daima yeni pim emniyetleri kullanın ve uygun bir aletle monte edin.
- Emniyet segmanlarının aşırı deforme olmasını önleyin.
- Emniyet segmanlarının kanal içerisine tamamen oturup oturmadığını kontrol edin.
- Segman ağız, pistonun strok yönünde olmalıdır; saat 12 veya 6 pozisyonunda.
- Pim, eksenel olarak hissedilir bir boşluğa sahip olmalıdır.



3. Montaj

- Parçaları birleştirmeden önce montaj işaretlerine dikkat edin.
- Tüm parçaları iyice temizleyin, ancak henüz yağlamayın; aksi halde yağ kurumu oluşma riski vardır.
- Biyel kolunu fırında 250 ilâ maks. 300 °C'ye kadar ısıtın.
- Dikkat! Açık alev kaynağı ile ısıtılırsa, tavlama nedeniyle dayanıklılık kaybına yol açabilir.
- Piston pimini duruma göre ayrıca soğutun.
- Pimi yerleştirmek için uygun bir kalıp desteği ve uygun bir durdurma mandreli kullanın.
- Durdurma mandrelinin uzunluğuna tam olarak uyun!
- Pimi tek seferde hızlı bir şekilde son konumuna bastırın.
- Soğuma sırasında biyel kolunu ve pimi hareket ettirmeyin! Münferit parçaların sıcak haldeyken hareket ettirilmesi, aşınmaya yol açabilir.
- Soğuduktan sonra tüm parçaları özenli bir şekilde yağlayın.
- Son olarak, pistonun ve pimin serbestçe hareket edebildiklerini kontrol edin.

mahle-aftermarket.com

MAHLE