

SPÁROVÁNÍ : LOŽISKOVÉ PÁNVE

Je možno se setkat se 3 následujícími případy :

- Motor s označením
- Motor bez označení
- Renovovaný motor nebo motor vybavený opraveným klikovým hřídelem

POZNÁMKA : Blok válců a klikový hřídel mají značky umožňující jejich spárování.

1. Identifikace

1.1. Motor s označením

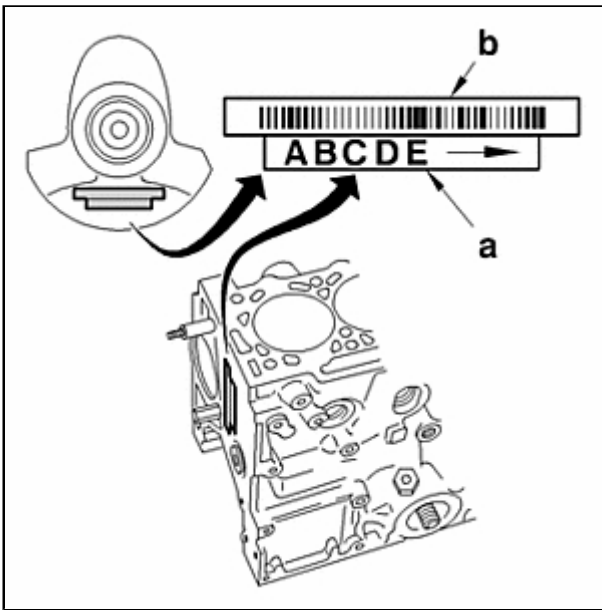


Schéma : B1BP1G1C

Zóna "a" :

- 5 písmen kódového označení (identifikace pánví k namontování)
- První písmeno odpovídá ložisku č. 1
- Šipka udává stranu rozvodu

Zóna "b" : Čárový kód Používaný ve výrobním závodu.

1.2. Poloviny pánví hlavních ložisek klikového hřídele

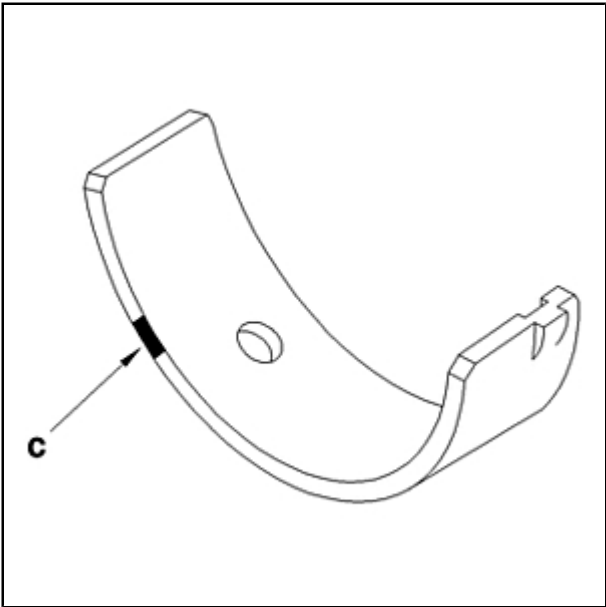


Schéma : B1BP1CRC

Barevná značka v místě " c".

1.3. Tabulka spárování

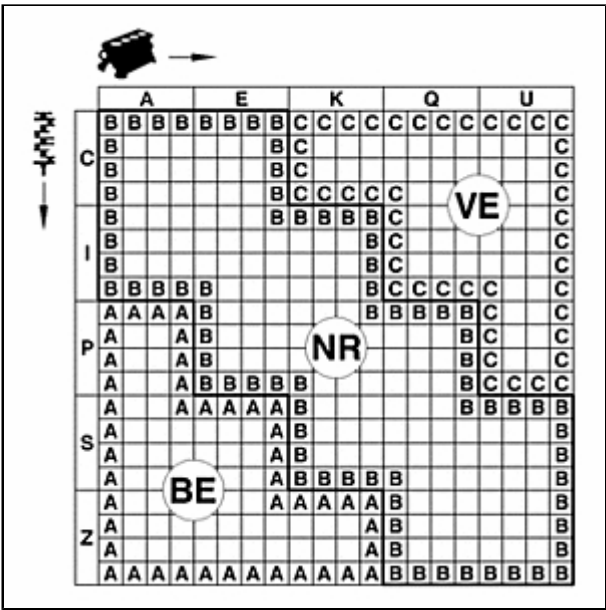


Schéma : B1BP1CTC

Příklad :

- První písmeno na klikovém hřídeli " S" a první písmeno na bloku válců "E"
- Straně skříně vík ložisek : Pánev č. 1 musí být třídy "A" (modrá barva: BE)
- Strana bloku válců : Pánev je povinně třídy "B" (černá barva: NR)

-	Třída polovin pánví (jmenovitý rozměr)	-	-	-
Poloviny pánví hlavních ložisek klikového hřídele	Strana bloku válců	Straně skříně vík ložisek		
Označení	Hladké poloviny pánví (černý)	Hladké poloviny pánví (modrá barva)	Hladké poloviny pánví (černý)	Hladké poloviny pánví (zelený)
	Poloviny pánví s drážkou (černý)	Poloviny pánví s drážkou (modrá barva)	Poloviny pánví s drážkou (černý)	Poloviny pánví s drážkou (zelený)
Třída	B	A	B	C

Tloušťka (mm)	1,835	1,823	1,835	1,849
---------------	-------	-------	-------	-------

URGENTNÍ : Dodržet polohu pánví.

Montáž do ložisek v bloku válců a do skříně vík ložisek :

- Hladké poloviny pánví : Montáž do ložiska č. 1 - 3 - 5
- Poloviny pánví s drážkou : Montáž do ložiska č. 2 - 4

2. Použití plastové měrky

2.1. Motor bez označení

V případě bloku válců nebo klikového hřídele bez identifikačního označení použít plastickou měrku " PLASTIGAGE " typu PG-1.

Vyčistit :

- Klikový hřídel
- Víka ložisek
- Pánvičky

Umístit pánve třídy "B" (černá barva) na ložiska na straně bloku válců (respektovat správnou polohu pánví hladkých a s drážkou).

Namontovat klikový hřídel.

Umístit pánve třídy "A" (modré barvy) na ložiska na straně skříně vík ložisek.

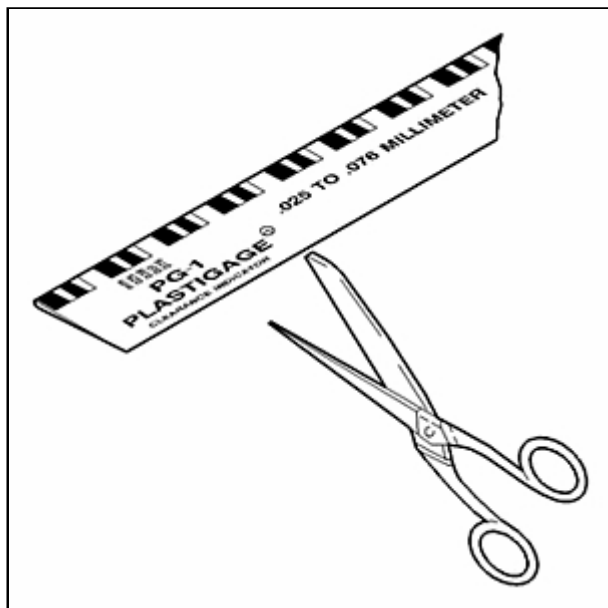


Schéma : B1BP01NC

Ustříhnout 5 kusů plastové měrky s šířkou odpovídající pánvím.

Otevřít obálku a vyndat plastový drátek.

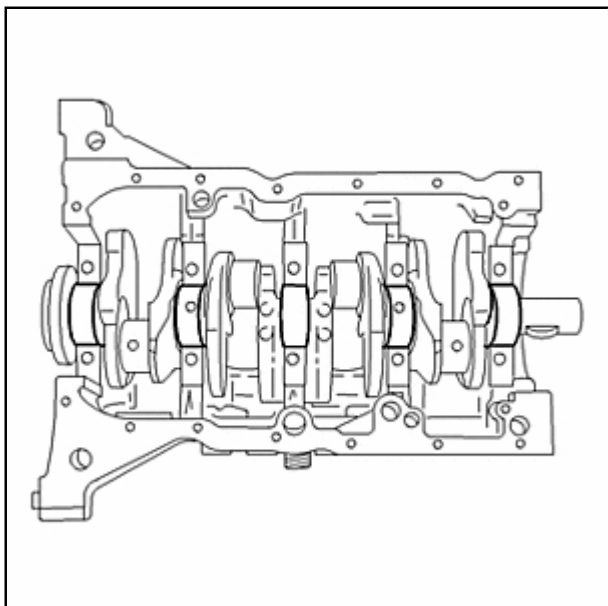


Schéma : B1BP1G2C

URGENTNÍ : Během této operace se klikový hřídel nesmí otočit.

Umístit plastický drátek na každou dosedací plochu klikového hřídele.

Umístit skříň vík ložisek.

Utáhnout šrouby ložisek momentem $2 \text{ daN.m} + 50^\circ \pm 1^\circ$.

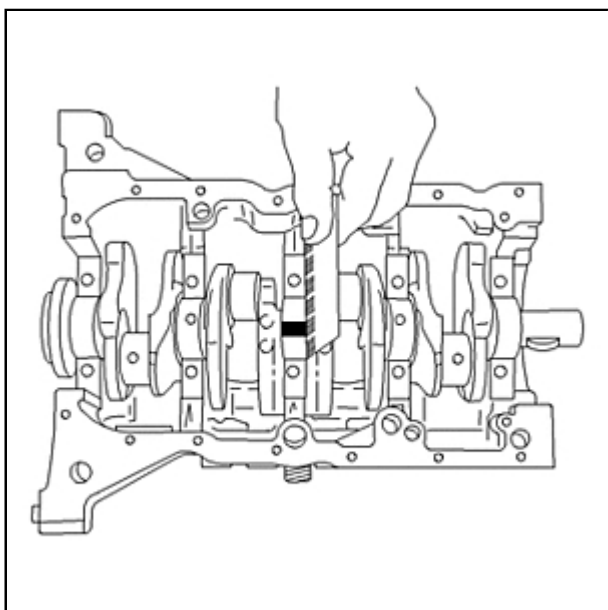


Schéma : B1BP1CVC

Demontovat skříň vík ložisek.

Porovnat šířku (v mm) každého zploštělého plastického drátku v jeho nejširším bodě se stupnicí vyznačenou na papírových obálkách.

Přečtená hodnota udává pracovní vůli.

POZNÁMKA : Měření může být provedeno na klikovém hřídeli nebo na pánvičce podle toho, kde přilne plastický drátek.

Třída polovin pánví			
Změřená hodnota	0,25 mm	0,38 mm	0,51 mm až 0,76 mm
Třída	A	B	C
Barevné označení	Modrý	Černý	Zelený
Provozní vůle	0,01 mm až 0,036 mm	0,01 mm až 0,036 mm	0,01 mm až 0,036 mm

Po zvolení pánví zkontrolovat vůle uložení hřídele pomocí plastové měrky "PLASTIGAGE".

Je-li montáž správná, očistit stopy po plastové měrce a naolejovat klikový hřídel.

Utáhnout šrouby ložisek momentem $2 \text{ daN.m} + 50^\circ \pm 1^\circ$.

2.2. Renovovaný motor nebo motor vybavený opraveným klikovým hřídelem

Volba pánví se provádí s pomocí plastové měrky " PLASTIGAGE" typu PG-1, s použitím tříd "X - Y - Z".

-	Tabulka spárování	-	-	-
Poloviny pánví hlavních ložisek klikového hřídele	Strana bloku válců	Straně skříně vík ložisek		
Označení	Hladké poloviny pánví (černý)	Hladké poloviny pánví (modrá barva)	Hladké poloviny pánví (černý)	Hladké poloviny pánví (zelený)
	Poloviny pánví s drážkou (černý)	Poloviny pánví s drážkou (modrá barva)	Poloviny pánví s drážkou (černý)	Poloviny pánví s drážkou (zelený)
Třída (viz poznámka)	Y	Z	Y	X
Tloušťka (mm)	2,008	1,994	2,008	2,019

POZNÁMKA : Pánve s opravářskými rozměry mají vyraženou značku "R".

Třída polovin pánví			
Změřená hodnota	0,25 mm	0,38 mm	0,51 mm až 0,76 mm
Třída	Z	Y	X
Barevné označení	Modrý	Černý	Zelený
Provozní vůle	0,01 mm až 0,036 mm	0,01 mm až 0,036 mm	0,01 mm až 0,036 mm

URGENTNÍ : Respektovat umístění pánví podle tříd.

Strana bloku válců = Třída Y (výhradně).

Straně skříně vík ložisek = Třída X - Y - Z : => Provozní vůle = 0,01 mm až 0,036 mm.