

## Tisztelt Partnereink!

Az alábbiakban szeretnénk tájékoztatni partnereinket, hogy a 2010 év eleje óta szünetelő Fényezési Tanács a jövőben – a Gazdasági Versenyhivatal vizsgálatát tiszteletben tartva – annak befejezéséig nem kerül összehívásra. Célunk továbbra is, hogy az eddig folytatott közös szakmai munkánkat, közösen kialakított és az európai gyakorlatból átvett szakmai iránymutatásainkat a hatóság részleteiben is megismerhesse. Azonban ezen időszak alatt is változatlan szakmai háttérrel szeretnénk biztosítani a kalkulációs rendszerek zavartalan működése és a benne található információk korszerűsége érdekében.

A jövőben is elengedhetetlenül szükségesnek tartjuk a kalkulációs rendszer eddig megszokott gyakorlat szerinti felülvizsgálatát az adatok naprakészségére vonatkozóan. Ennek érdekében a szokott formában és időpontokban számítunk mind a fényezőanyag-importőrök, mind a segédanyaggyártó importőrök információira, hogy a 16 éve közösen létrehozott és mind eddig sikeresen működtetett rendszer a javítóipari napi munkában továbbra is pontos és irányadó maradjon.

A jövőben is változatlanul folytatjuk az AZT technológiai központtal közösen, a félévenkénti aktuális fényezőanyag egyúttal felülvizsgálatán túlmenően, a szakmai újdonságok és technológiai innovációk bevezetését az AZT kalkulációs rendszerbe. Ezen technológiák kalkulációs rendszeren belüli gyakorlati alkalmazásáról

és a már bekövetkezett árváltozásokról, ugyanúgy, mint eddig is, párhuzamosan a termékbe kerülési idővel egyidőben írásban értesítjük minden partnerünket!

**A legutóbbi, vagyis 2010. szeptember 10-ig beérkező importőri információk alapján a 2010. év második félévében az átlagos anyagár-árváltozás mértéke 0%!**

Azonban a figyelembe vett termékek változó előjelű árkorrekciója folytán egyes munkafolyamatoknál az előző félévi termékekben található árszinthez képest minimális áreltérés egyes munkafolyamatoknál tapasztalható.

Legközelebbi fényezőanyag-felülvizsgálat eredményéről a 2011. február 10-ig beérkező információk alapján 2011. március 4-ig tájékoztatunk minden partnerünket és ezzel egyidőben a kalkulációs termékekbe is beépítésre kerül.

Bízom benne, hogy a jövőben is változatlan együttműködés segíti közös szakmai munkánkat.

Köszönettel:

LABODICS JÁNOS

ÜGYVEZETŐ IGAZGATÓ

EUROTAXGLASS'S MAGYARORSZÁG KFT.

## A dugattyúgyűrű beépítése

(Folytatás a 20. oldalról!)

Kétütemű motorok esetén ellenőrizni kell, hogy a dugattyúbiztosító csap kialakításával megegyező fajta dugattyúgyűrű kerüljön beszerelésre. Ellenőrizzük még, hogy a dugattyúgyűrű úgy legyen kialakítva, hogy zárt körülmények között a biztosítócsapon a gyűrű legalább 0,2-0,5 mm-t tudjon mozogni a horonyban. Összeszerelés során ügyeljünk a dugattyúgyűrűk megfelelő tájolására, mert helytelenül beforgatott dugattyúgyűrűnél a biztosítócsap nem fogja a dugattyúgyűrűt a helyére engedni, és még el is töri (10. ábra).

9. A több darabból álló dugattyúgyűrűk beépítése során két esetet különböztetünk meg. 2 darabból álló dugattyúgyűrű tekercs rugóval. Először a rugót helyezzük be a dugattyúgyűrűhornyába, és ezután helyezzük be a dugattyúgyűrűt. A rugó illeszkedő végeinek a dugattyúgyűrű végeihez képest 180°-ban kell elhelyezkedni. Néhány rugóra speciális tefloncső kerül. Ennek helyzete ellentétes a rugó illeszkedő végeivel, ezért mindig a dugattyúgyűrű illeszkedő végei alá kerül (11. ábra).

3 darabból álló dugattyúgyűrű 2 acélgyűrűvel és egy feszítőrugóval. Először a feszítőrugó kerül beszerelésre a gyűrűhoronyba, majd az alsó acélgyűrűt szereljük fel lépcsőzetesen hornyoként (12. ábra). Miután ez a helyére került, ugyanígy kerül felszerelésre a felső acélgyűrű is. Nagyon fontos, hogy a feszítőrugók végei egymással szemben találkozzanak, mert csak ebben az esetben tudja szétfeszíteni az acélgyűrűket. Többféle típusú feszítőgyűrűt alkalmaznak, és ezeknél különböző módon oldják meg a gyűrűvégek találkozásának ellenőrzését. Van ahol különböző színnel festik be a két végét a feszítőgyűrűnek (13. ábra), és így látható, ha hibás a beszerelés, de alkalmaznak rögzítődrótot is, hogy megakadályozzák a feszítőrugók végeinek elcsúszását. A beszerelt 3 részes dugattyúgyűrű egyes elemeit egymáshoz képest 120°-ra elforgatva kell beszerelni (14. ábra).

10. A felszerelt és leellenőrzött dugattyúgyűrűket úgy kell beállítani, hogy a végeik egymáshoz képest 120°-kal legyenek elforgatva a beszerelésnél (15. ábra). Az így beállított dugattyúgyűrűket jól be kell olajozni a dugattyúval és a hengerrel együtt, mert így könnyebben be tud majd csúszni a helyére. A be-



16. ábra

szeléshez használunk gyűrűszorító szalagot vagy kúpos kialakítású szerelőhüvelyt, mert így minimálisra csökkentjük a dugattyúgyűrűk sérülésének a veszélyét.

A fenti áttekintés alapján elvégzett dugattyúgyűrűzés, illetve dugattyúgyűrű-beszereléssel elkerülhetők mindazok a hibák, melyek olajfogyasztáshoz vagy kompresszióvesztéshez vezetnek. Ha ezeket a műveleteket mind elvégezzük, biztosak lehetünk az eredményben, és megelégedéssel és biztos kézzel végezhetjük el a gyűrűzést. Mindenkinek sok sikert kívánok hozzá.

NAGY LÁSZLÓ

OKL. GÉPÉSZMÉRNÖK