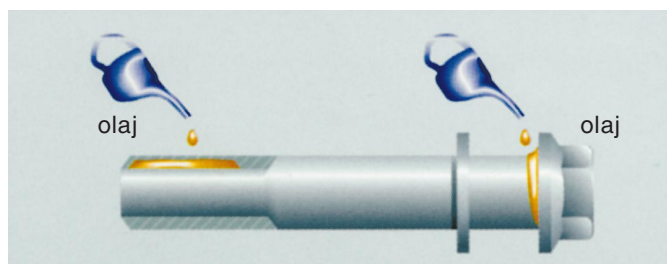


Hengerfejtömítés szakszerű szerelése

1. Az alkatrészek (hengerfej/hengertömb) tömítőfelületeit gondosan **tisztítsa meg**, zsírtalanítsa, a bevonóréteg- és a tömítésmaradványokat **távolítsa el**.
2. A hengerfejcsavarokhoz kapcsolódó menetes furatokból **távolítsa el a szennyeződések**et és olajmaradványokat. A meneteket sérülésre és a csavarok könnyű behajthatóságára ellenőrizze.
3. Vizsgálja meg az egyes alkatrészek felületét:
 - Az esetleges anyagfelkenődéseket lehúzókövel el távolítani.
 - Az alkatrészek egysíkúságát teljes felületükön ellenőrizni kell: a megengedett egysíkúsági eltérés hosszirányban: 0,05 mm, keresztirányban: 0,03 mm.
 - A berágódásokat síkba köszörüléssel szakmúhelyben kell megszüntetni.

Kapcsolódó anyagok. Javasolt felületi érdességek	fém – láganyag	fém – többrétegű	fém – elasztomer
R_z	15–20 μm	11 μm	11–20 μm
R_{max}	20–25 μm	15 μm	15–20 μm
W_t	8–10 μm		

4. A hengerfejtömítést illessze fel a hengertömbre az átvezető furatokon tájolva (tömítőanyagok használata nélkül), ha van TOP jelzés, arra ügyeljen. A felhelyezés-kor a hengerfejtömítés bevonórétege ne sérüljön meg.



5. Helyezze fel az előszerelt hengerfejet!
 - Vigyázzon, hogy a felhelyezéskor a hengerfejtömítés felületét/bevonórétegét ne karcolja meg!
 - Figyeljen az esetleg visszamaradó szennyezők eltávolítására, mint pl. a fémforgácsokra, melyek a hengerfejről kerülhetnek a hengerfejtömítésre.
6. Hengerfejcsavarok
 - A járműgyártók ajánlása: alapvető követelmény, hogy a hengerfejcsavarokat és alátéteket cserélje ki.
 - A csavarok menetét és felfekvő felületét enyhén olajozza be. Ha az alátétet előre felhelyezi a csavarra, akkor csak az alátét és a csavarfej közötti részt szabad beolajozni. FIGYELEM! Az alátét hengerfejhez kapcsolódó felületét semmi esetre sem szabad beolajozni (megváltozik a két felület közötti súrlódás értéke, mely befolyásolja a meghúzási nyomaték nagyságát).
 - Csavarok meghúzása
A csavarok meghúzását a gyártó előírásai szerint hajtsa végre (középről elindulva kereszt vagy spirál alakban kifelé).
Meghúzási nyomaték/szögre húzás: fokozatonként, a meghúzási előírások szerint.

Legyen precíz és türelmes!

(PM)

Forrás: ElingKlinger