

PLASTIGAUGE®

ИНСТРУМЕНТ ДЛЯ ПРЕЦИЗИОННОГО ИЗМЕРЕНИЯ ЗАЗОРОВ

"Наиболее точный метод измерения зазоров в подшипниках"

PLASTIGAUGE представляет собой простой и эффективный способ измерения зазоров. Данный инструмент наиболее подходит для измерения зазоров в разъемных подшипниках, а также в случаях, когда невозможно использовать пластинчатый щуп. Измерение зазоров в подшипниках нижней головки шатуна возможно без демонтажа коленчатого вала.

Снимите крышку поддона картера двигателя, чтобы получить доступ к нижней головке шатуна и винтам. Протрите открытую поверхность шейки коленчатого и вкладыша. Нанесите смазку на шейку и смажьте вкладыш силиконовым разделительным составом.

Приложите полоску PLASTIGAUGE на шейку вала, используйте смазку, чтобы полоска удерживалась на валу. Замените вкладыш и зажмите винты, согласно рекомендациям изготовителя. Следите, чтобы вал не вращался. Затем отвинтите винты и снимите крышку шатуна вместе со вкладышем - PLASTIGAUGE должен распределиться по поверхности подшипника в виде полосы. Измеряя ширину полосы PLASTIGAUGE шкалой, которая идет в комплекте, вы узнаете размер зазора в подшипнике.



Сотрите полосу PLASTIGAUGE чистой промасленной ветошью. Остатки PLASTIGAUGE растворятся в смазке и не повредят двигателю. С помощью PLASTIGAUGE можно определить овальность вала подшипника, поместив полосу вдоль вала.

Общая информация

Нормальный размер зазора в подшипниках нижней головки шатуна и коренных подшипниках должен составлять примерно 1:2000 размера диаметра. Например, при диаметре шейки вала 2" (50.8мм) нормальный зазор составляет 0.001" (0.025мм).

Чем больше площадь зазора, тем больше количество масла, выпускаемого подшипником с подачей масла под давлением. Итак, зазор размером 0.002" (0.050мм) пропускает практически в два раза больше масла, чем зазор размером 0.0015" (0.038мм). Если мощность насоса не отвечает данному требованию, давление падает, и подшипник повреждается. Именно поэтому точность играет огромную роль.

PLASTIGAUGE можно использовать для определения неровностей: на поверхности головки цилиндров, фланцев труб и т.д. Его можно использовать в производстве, проведении проверок и технического обслуживания.

