

# Виды конструктивного исполнения и терминология

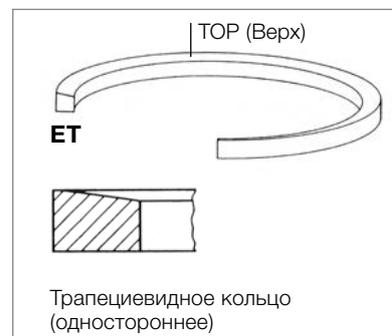
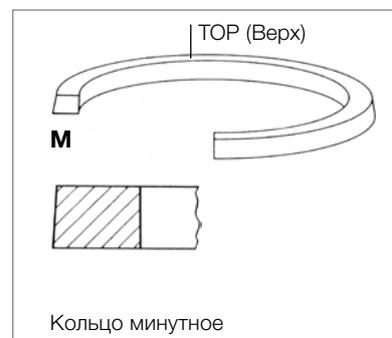
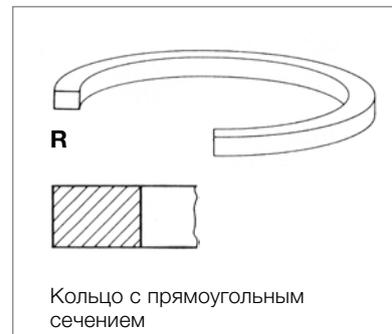


Для установки поршневых колец требуется особая осторожность. Любое ненужное снятие и повторное надевание на поршень с чрезмерным разжиманием приводит к образованию неисчезающих деформаций и отрицательно сказывается на рабочих характеристиках колец.

## Исполнения

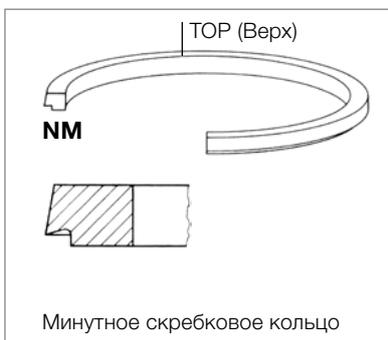
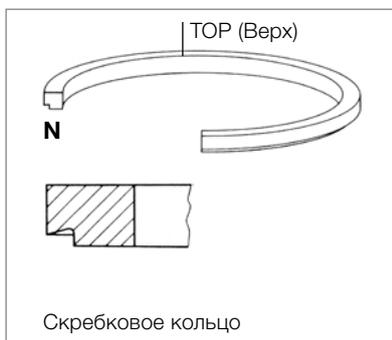
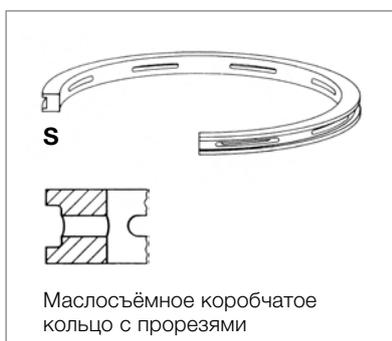
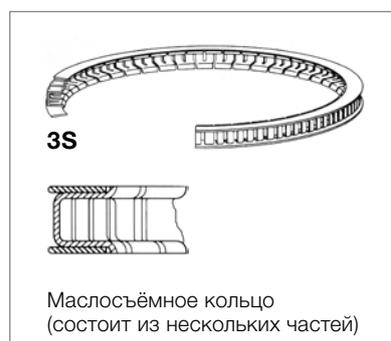
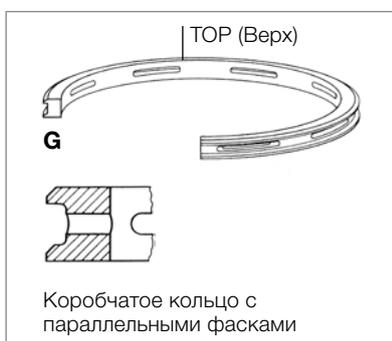
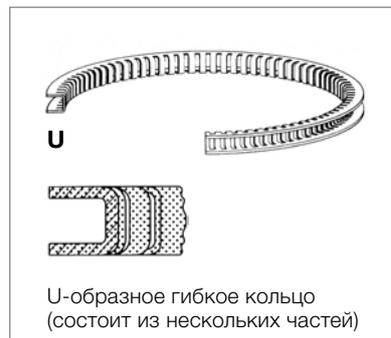
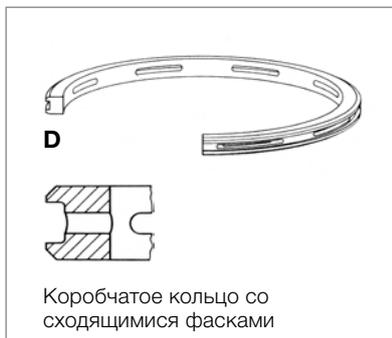
- Cr = Хром
- CrC = Хромированное многослойное покрытие
- CrK = Хромокерамическое покрытие
- Fe = Закись железа
- Mo = Молибден
- P = Фосфат
- N = Нитрированное
- PVD = Хромонитрированное
  
- IF = С внутренней фаской (вверху)
- IFU = С внутренней фаской (внизу)
- IW = С внутренним углом (вверху)
- IWU = С внутренним углом (внизу)

## Компрессионные кольца



русский

Маслосъёмные кольца



Пересчёт из миллиметров в дюймы

мм	1,600	1,990	2,385	3,160	3,947	4,747	6,335
дюймы	1/16	5/64	3/32	1/8	5/32	3/16	1/4

## Рекомендации по установке

Перед установкой колец их канавки должны быть тщательно прочищены. Обязательно следите за тем, чтобы не повредить ни боковые поверхности канавок, ни радиусы на дне.

При монтаже колец с витым пружинным расширителем стык пружины (стыковые концы с соединительной проволокой) должен всегда быть расположен со смещением на 180° по отношению к стыку кольца. В отношении пружинного расширителя с тефлоновым рукавом необходимо следить за его плотным прилеганием к стыку кольца.

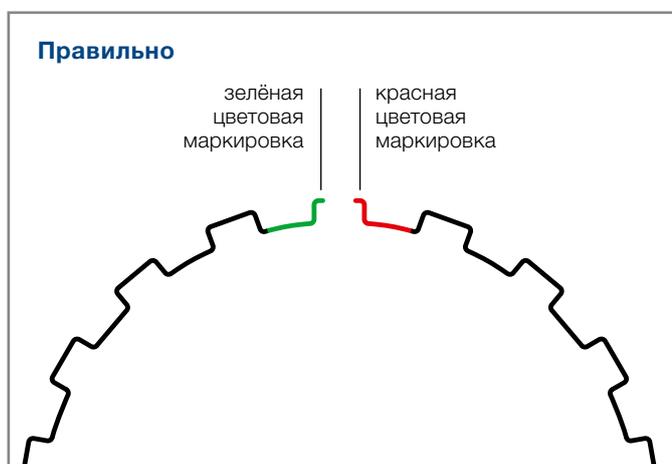


Монтаж колец производится с помощью специальных пассатижей для установки поршневых колец, начиная с самого нижнего кольца. Следует избегать чрезмерного растягивания колец, поскольку они при этом деформируются и теряют способность к надёжной герметизации. При этом необходимо обращать внимание на маркировку «TOP» на кольце. Кольца с маркировкой «TOP» устанавливаются этой маркировкой вверх в направлении дна поршня.

Стальные пластинчатые кольца (кольца 3S) требуют особой осторожности при монтаже. После вставки пружины установка пластин должны быть произведена таким образом, чтобы стыки пластин оказались в направлении отверстия под поршневой палец. При установке верхней пластины необходимо сжать концы пружины во избежание перехлёста (обратите при этом внимание на цветную маркировку). После этого устанавливается нижняя пластина.



В отношении поршней, имеющих в канавках устройство для предотвращения проворачивания колец, необходимо следить за тем, чтобы стыки колец прилегли к фиксирующим штифтам.



После установки колец равномерно развести стыки поршневых колец по окружности поршня (т.е. под углом 120° друг к другу у поршня с 3 кольцами).

После установки колец необходимо проверить зазор боковых поверхностей. Зазоры до 0,100 мм не должны вызывать опасений. Поршень подлежит замене, если величина зазора окажется больше.

Комплекты колец учитывают определённый износ рабочей поверхности цилиндров. Износ не должен превышать значения примерно в 0,100 мм (по отношению к диаметру цилиндра). При более сильном износе необходимо использовать новую гильзу цилиндра или произвести расточку цилиндра для установки соответствующего поршня увеличенного размера.

Запрещается использование хромированных поршневых колец при наличии хромированных рабочих поверхностей цилиндра.

