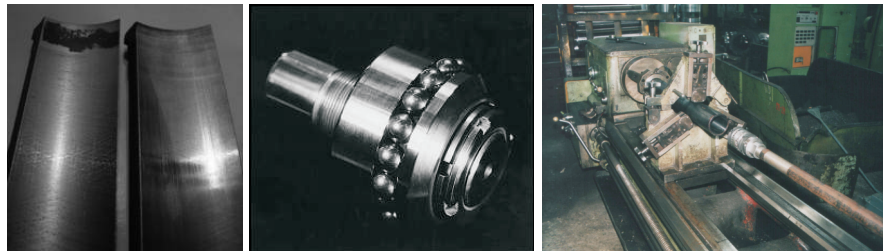




НАИМЕНОВАНИЕ РАЗРАБОТКИ

РЕСУРСОСБЕРЕГАЮЩАЯ ТЕХНОЛОГИЯ УПРОЧНЯЮЩЕЙ ФИНИШНОЙ ПНЕВМОЦЕНТРОБЕЖНОЙ ОБРАБОТКИ ГИЛЬЗ ДВИГАТЕЛЕЙ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ



ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

Обработка рабочей поверхности гильз двигателей внутреннего сгорания (ДВС).

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Упрочняющая финишная пневмоцентробежная обработка (ПЦО) рабочих поверхностей гильз ДВС заключается в том, что после получистового хонингования ее поверхность подвергают тонкому динамическому наклепу (упрочнению) стальными шарами, привод кругового вращения которых осуществляется струями сжатого воздуха. В результате повышается износостойкость гильз ДВС, исключается дорогостоящее фосфатирование поверхности, устраняются прижоги, уменьшается угар масла, обеспечивается оптимальная маслосъемность поверхности, в сравнении с хонингованными гильзами.

ПРЕИМУЩЕСТВА

Снижение энергозатрат до 10 раз в сравнении с хонингованием.

Увеличение маслосъемности поверхности зеркала гильзы (маслосъемность гильз ММЗ - $Q = 0,008...0,041 \text{ мм}^3/\text{см}^2$, после упрочняющей ПЦО - $Q = 0,008...0,012 \text{ мм}^3/\text{см}^2$, гильз фирмы WSM “KROTOSZYN” S.A., Польша - $Q = 0,0054 \text{ мм}^3/\text{см}^2$).

Повышение моторесурса двигателя на 10...15%.

Сокращение времени приработки двигателя в виду наклепа гильзы на 30%.

Геометрия гильз ДВС в процессе обработки не искажается.

Глубина тонкодеформированного слоя металла рабочей поверхности гильзы - 0,02...0,03 мм, что позволяет исключить вредную и дорогостоящую операцию фосфатирования.

РАЗРАБОТЧИК

Минаков Анатолий Петрович

КОНТАКТНЫЕ ТЕЛЕФОНЫ

Тел. (+375 222) 25-08-08

Факс (+375 222) 25-10-91

E-mail: market@bru.mogilev.by

www.bru.mogilev.by (раздел “Наука”)