СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1255729 A1

(51) 4 F 02 F 1/22

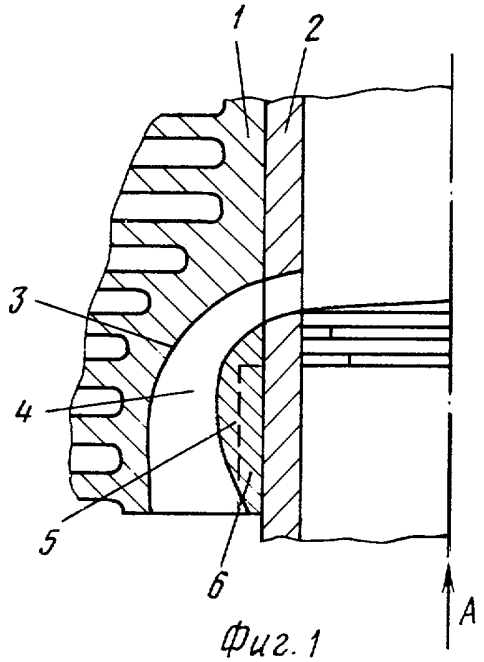
ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

(21) 3826549/25-06
(22) 19.12.84
(46) 07.09.86. Бюл. № 33
(71) Всесоюзный научно-исследовательский, конструкторский и технологический институт мотоциклов и малолитражных бензиновых двигателей внутреннего сгорания
(72) П. С. Герзон, В. С. Иваницкая, В. Н. Александров, Б. И. Кауфман и А. И. Гапонов
(53) 621.43.431.3(088.8)
(56) Авторское свидетельство СССР № 281952, кл. F 02 B 25/04, 1970.

(54)(57) ЦИЛИНДР ДВУХТАКТНОГО ДВИГАТЕЛЯ ВНУТРЕННЕГО СГОРАНИЯ С КРИВОШИПНО-КАРТЕРНОЙ ПРОДУВКОЙ, содержащий гильзу, продувочные каналы, корпус цилиндра с выполненными вдоль его оси выемками и размещенными в них вкладышами, *отличающийся* тем, что, с целью снижения трудоемкости изготовления путем упрощения конструкции, вкладыши выполнены цельными, а продувочные каналы выполнены между наружной поверхностью вкладышей и поверхностями выемок корпуса.



Фиг. 1

(19) SU (11) 1255729 A1

1

Изобретение относится к двигателестроению и может быть использовано в двухтактных двигателях с кривошипно-картерной продувкой.

Цель изобретения — упрощение конструкции, снижение трудоемкости и металлоемкости изготовления вкладыша.

На фиг. 1 изображен цилиндр с вкладышами в продувочных каналах, вертикальный разрез; на фиг. 2 — вид А на фиг. 1.

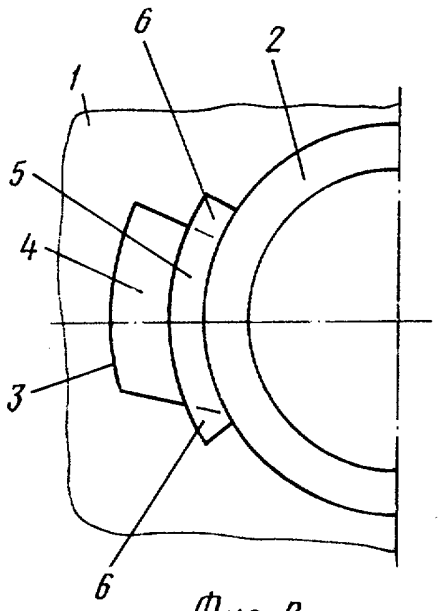
В корпусе цилиндра 1 закреплена гильза 2. При изготовлении корпуса цилиндра предусмотрено образование впадин 3 продувочного канала 4. Вкладыш 5 установлен в выемку 6, образованную наружной поверхностью гильзы 2 и поверхностью впадины 3.

Конструкция работает следующим образом.

2

Вкладыш 5 устанавливается в выемку 6 таким образом, что продувочный канал образован между наружной поверхностью вкладыша 5 и поверхностями выемки корпуса, причем наружная и боковые поверхности продувочного канала образованы в отливке цилиндра с высокой чистотой и точностью, которые обеспечиваются современными методами литья (например, литьем под давлением) и не требуют последующей механической обработки. Внутренняя поверхность канала образована стенкой вкладыша, который может быть изготовлен с высокой точностью по безотходной технологии. Точность совпадения верхней кромки вкладыша 5 и окна в гильзе цилиндра обеспечивается упором верхней части выступов вкладыша в торец выемки 6.

Вид А



Фиг. 2

Составитель П. Москальцов
Редактор С. Лыжова Техред И. Верес Корректор В. Бутяга
Заказ 4796/34 Тираж 523 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж—35, Раушская наб., д. 4/5
Филиал ППП «Патент», г. Ужгород, ул. Проектная, 4