



1. Obecní:	1
2. Zkušební postup:	1
3. Text k obr.1 a 2:	2

## 1. Obecní:

Po zadání pístu se musí bezpodmínečně přezkoušet ojnice na osovou rovnoběžnost a zkroucení. V tomto návodu je uveden obecný zkušební postup.

Rozměry a příslušné odchylky ojníc je třeba převzít z příslušných montážních návodů.

## 2. Zkušební postup:

Předem zkontrolujte ojničení pouzdro (ložisko pístního čepu). Pouze je-li výsledek této zkoušky pozitivní, má smysl pokračovat v kontrole.

Upevněte víko hlavy ojnice bez dvojice ložiskových pánví podle předpisu na ojnici. Zasuňte přesně středově upínající lícovaný trn do oka ojnice. Na zcela rovnou desku (přímírnou desku) ve spojení se dvěma prizmatickými podpírami odstavte nyní ojnici, jak je to znázorněno v obr.1. Pro upevnění použijte opírný hranol.

Přezkoušejte horizontální polohu horní hrany trnu dvěma měřeními na koncích trnu pomocí číselníkového úchylkoměru.

Nyní určete pomocí číselníkového úchylkoměru na vhodném stojanu nejhlubší bod úložné díry pro ložisko ojnice (úchylkoměr nastavte na nulu) a potom proveďte měření v nejhlubším bodě druhé strany ojnice.

Rozdíl měření v obou nejhlubších bodech je mírou osové rovnoběžnosti.

Podstatně přesnější měření je možné provést dvěma speciálními zkušebními trny. Jeden z těchto trnů (v díře pro uložení ložiskové pánve ojnice) uložte přesně vodorovně bočně na dvě kuličková ložiska. Po kyvadlovém vyvážení systému se stanoví šikmá poloha speciálního zkušebního trnu porovnáním dvou měření na ojnici otočené o 180°.

Pro měření zkroucení platí toto:

Ojnice upevněná, jak bylo shora popsáno (trn v prizmatické opírce na přímírné desce), se uloží horizontálně a po nové kontrole horizontální polohy trnu pomocí číselníkového úchylkoměru se opět porovná nejhlubší bod úložné díry pro ojničení ložisko na jedné straně s nejhlubším bodem na straně druhé - obr.2.

Při překročení jedné z obou přípustných hodnot se musí ojnice vyměnit.

**Pozor:** Přípustné mezní hodnoty pro zkroucení nejsou v jednotlivých montážních návodech uváděny. Obecně se dosadí dvojitá hodnota osové rovnoběžnosti. Byla-li v provedení ojnice stanovena jiná hodnota zkroucení, bylo by to zvlášť uvedeno v příslušném montážním návodu.

### 3. Text k obr.1 a 2:

Pozice.	Označení
1	opírný hranol
2	přední nejhlubší bod (měřicí bod) pro měření osové rovnoběžnosti
3	zadní nejhlubší bod (měřicí bod) pro měření osové rovnoběžnosti
4	základní přímka pro měření osové rovnoběžnosti
5	ojnice
6	měřicí bod ke kontrole horizontální polohy trnu
7	osa upínacího trnu
8	hranoly
9	přímá deska
10	trn
11	základní přímka pro měření zkroucení
12	přední nejhlubší bod (měřicí bod) pro měření zkroucení
13	zadní nejhlubší bod (měřicí bod) pro měření zkroucení

