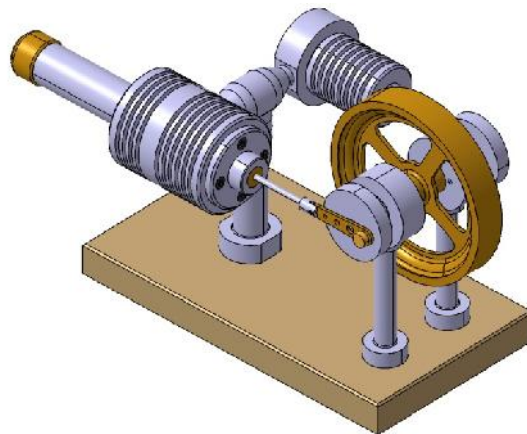


PRODUKTU MEKANIKOAK
FABRIKATZEKO PROIEKTUA

STIRLING MOTOREA

FABRIKAZIO ETA MUNTAIA MATERIALA



Beñat Esnaola Otamendi

Alain Álvarez Eguren

PLANOAK ETA DESPIEZEA

-MULTZO PLANOAK

-FABRIKAZIO PLANOAK

MUNTAIA

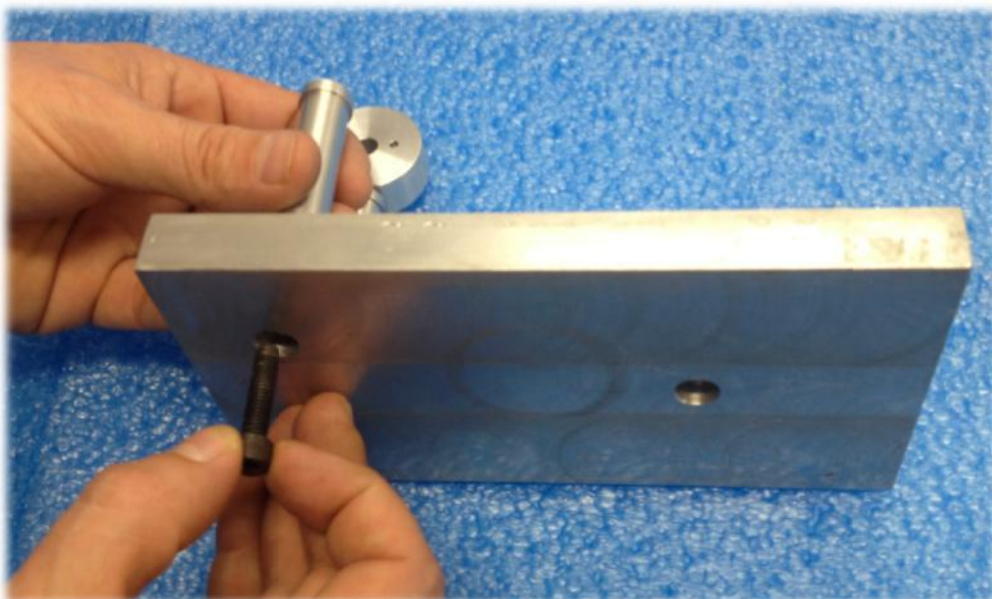
MUNTAIA

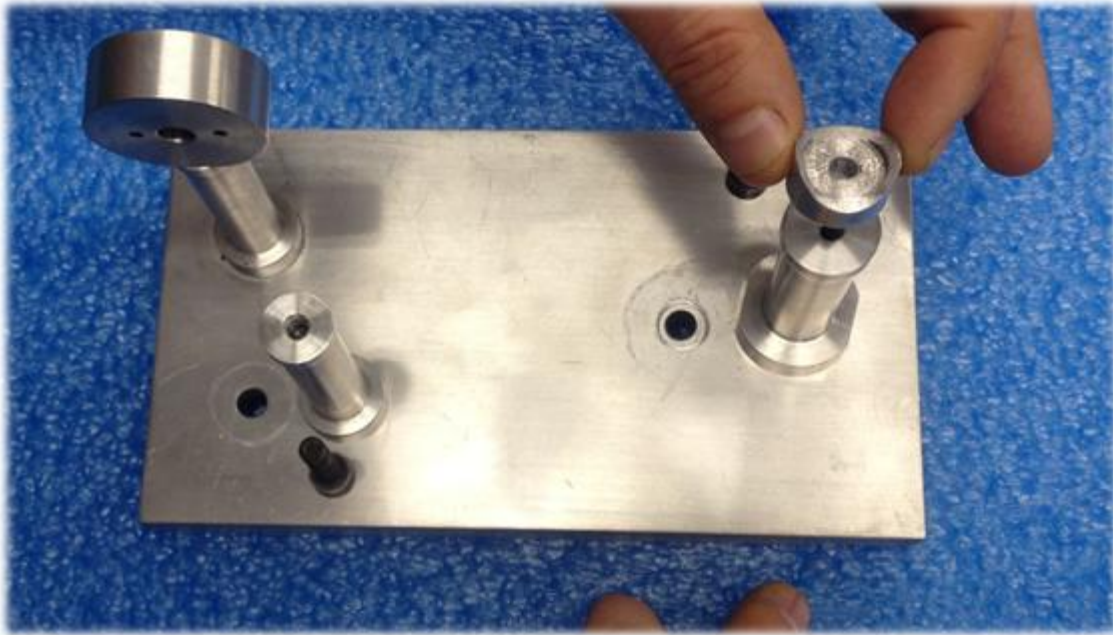
Motorearen pieza guztiak mekanizatu ondoren muntaiaren zatiari heldu behar zaio. Neurri eta dohikuntza guztiak ongi egon arren, sarritan azken ukituak egin behar izan ohi dira alineazioak, konzentrikotasunak, marruskadurak etab. ondo daudela bermatzeko. Honez gain, muntatzen hasi aurretik pieza guztiak ongi garbiturik eta kokaturik egotea komeni da.



Hona hemen muntaia egiteko jarraitu beharreko pausoak eta argibideak:

1.- Oinarria dagozkion zutabeekin elkartzen da. Horretarako despiezean aipatzen diren torloju hexagonalak erabiliko dira.

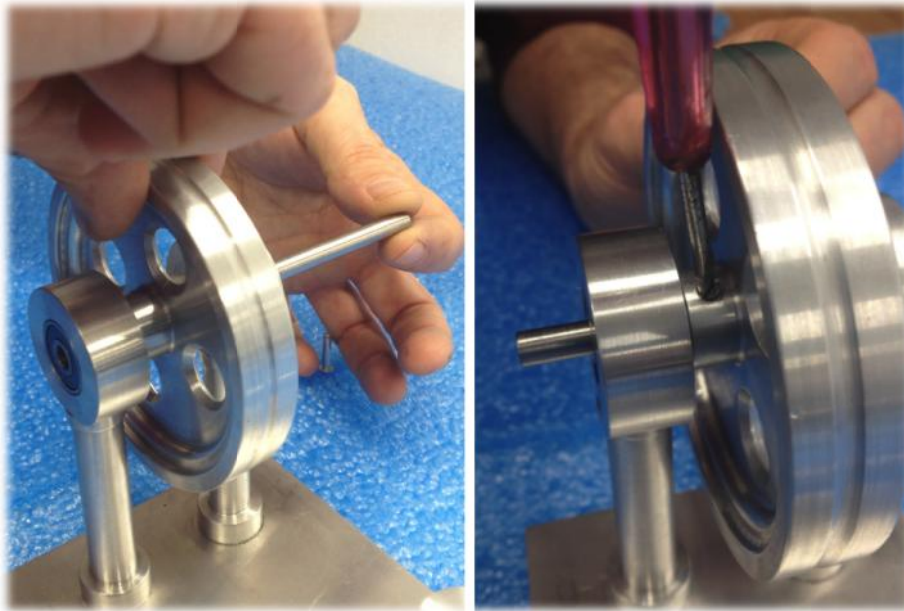




2.- Errodamenduak beren alojamenduan kokatuko dira ardatzaren euskarrietan. Jarraian, hariztatutako barilak erabiliz euskarriak zutabeetan lotu. Ongi alineatuta egotea ezinbestekoa da (torloju hexagonalarekin jokatu).



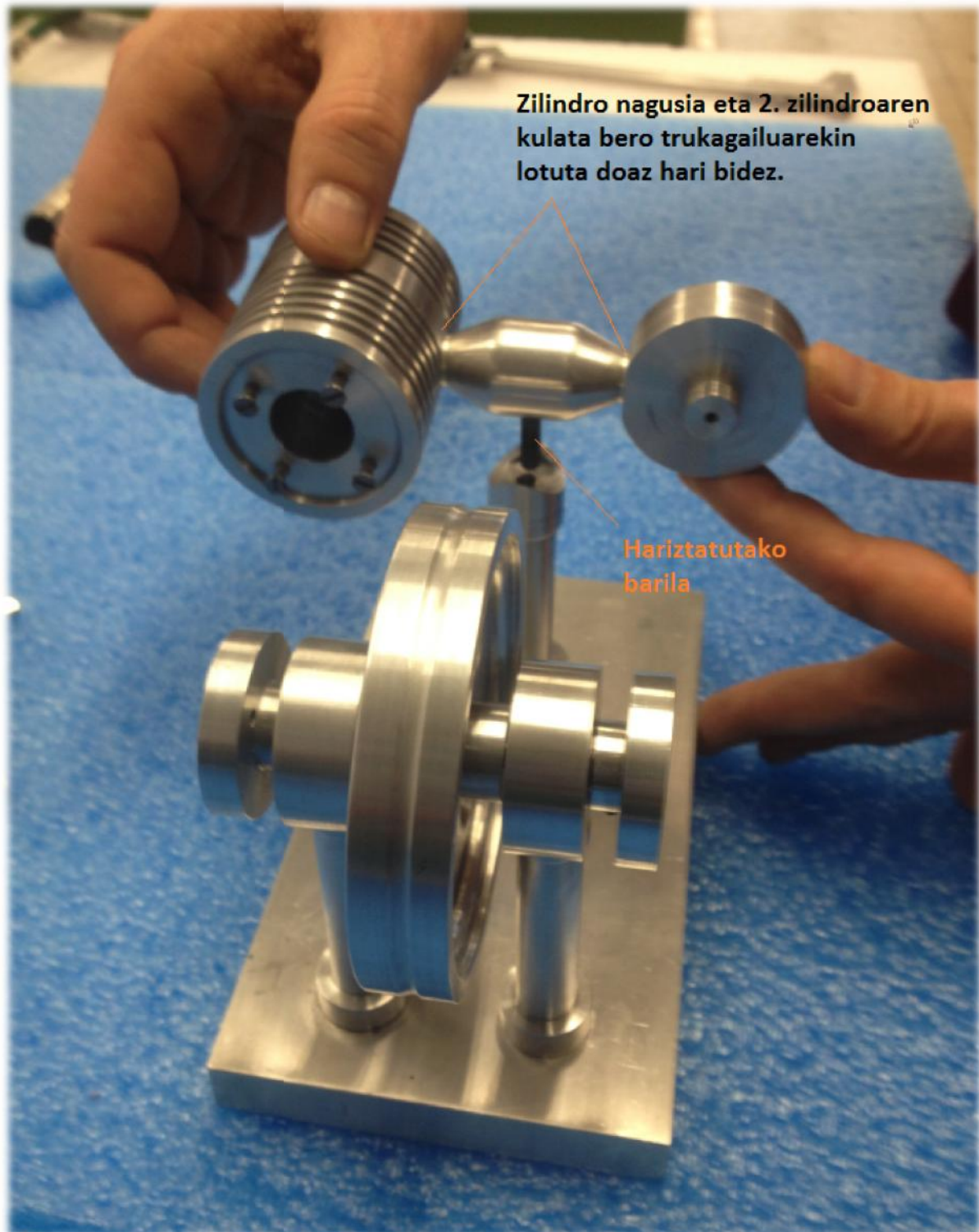
3.- Ardatza eta errubera kokatuko dira jarraian. Lubrikatzaile fin bat erabil daiteke ardatza hobeto sartzeko errodamenduen barne diametroetan. Eskuineko irudian ikusten den torlojua estutuaz, errubera ardatzarekin gutziz finkatuta geratuko da. Ez da komeni gehiegi estutzea.



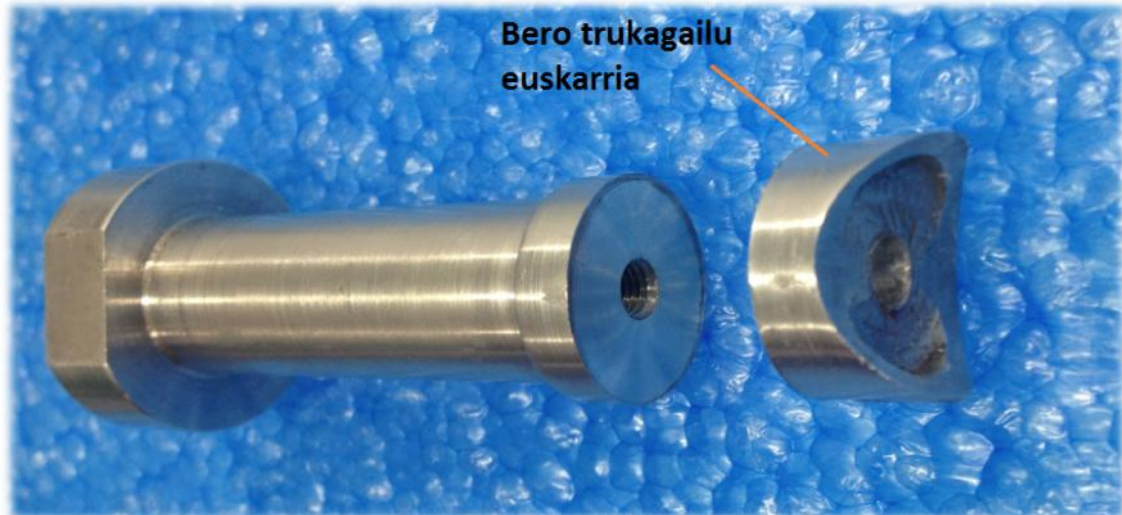
4.- Eszentrikak ardatzean kokatuko dira. Kontutan izan behar da 90° desfasea izan behar dutela motoreak zikloak ongi bete ahal izateko. Irudian agertzen den torlojuarekin estutuko da ardatzean ongi finkatzeko.



5.- Zilindro nagusia eta 2.zilindroaren kulata bero trukagailuarekin lotuta ageri dira irudian. Hemen paralelotasuna mantentzea ezinbestekoa da. Hiru elementu hauek osatzen duten multzoa oinarriari lotuta dagoen zutabearekin lotuko dugu harizatutako barila erabiliz.



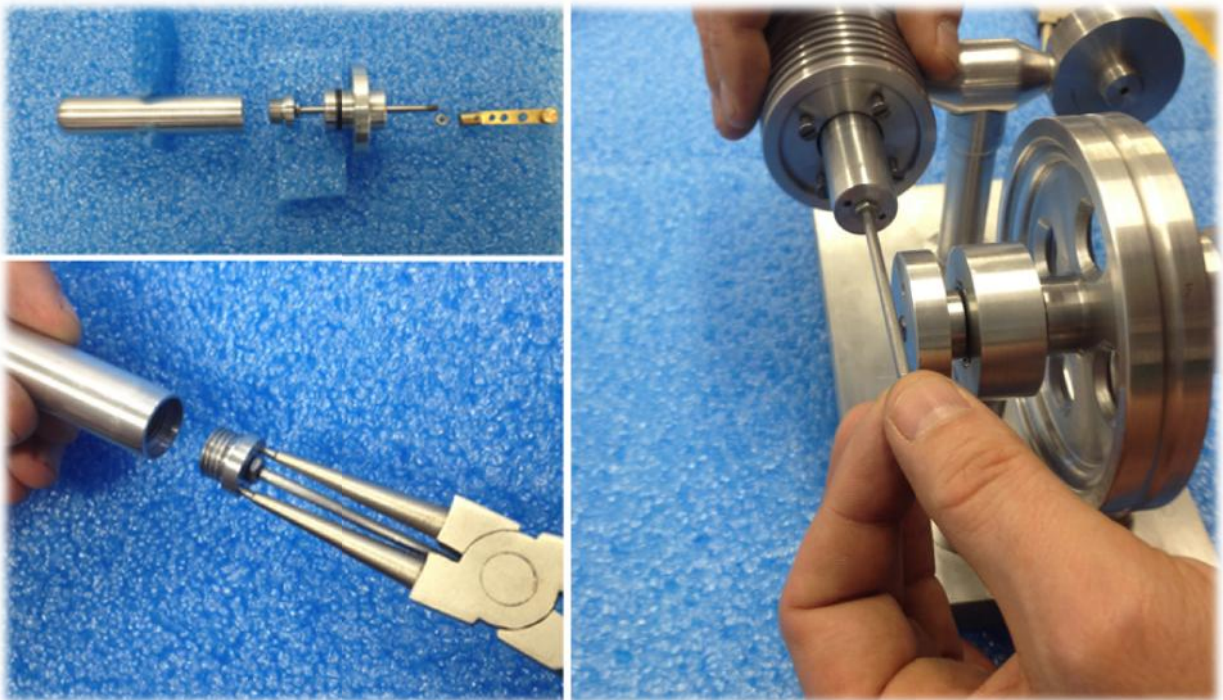
Bero trukagailuak kokapen eta lotura egokia izan dezan euskarri berezi bat du. Hau zutabe nagusiaren gainean dago kokatuta eta barila hariztatuarekin finkatuta joango da.



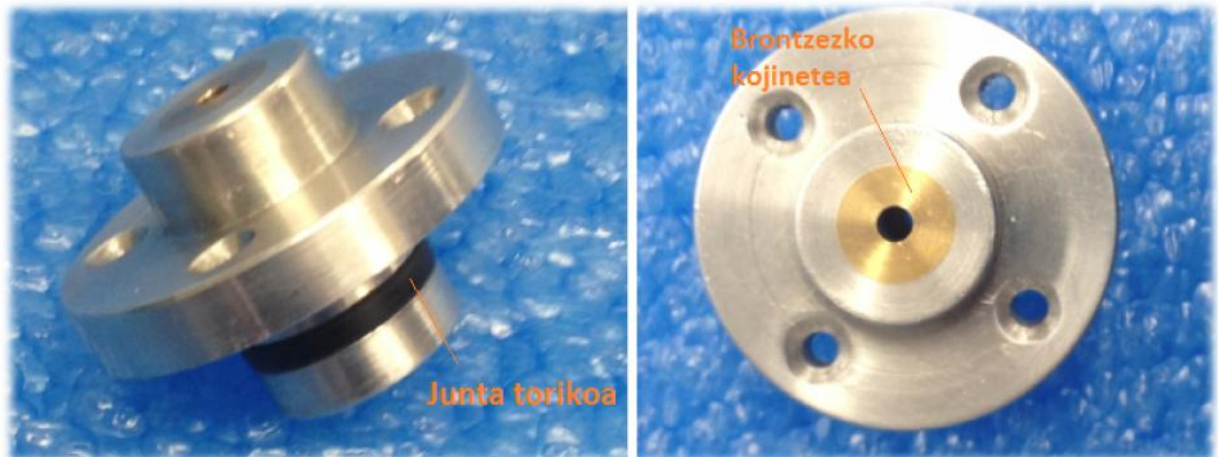
6.- Irudian ageri den tutuari tapoia lotu behar zaio. Jarraian tutua zilindro nagusian finkatu behar da. Ez da komenigarria gehiegi estutzea.



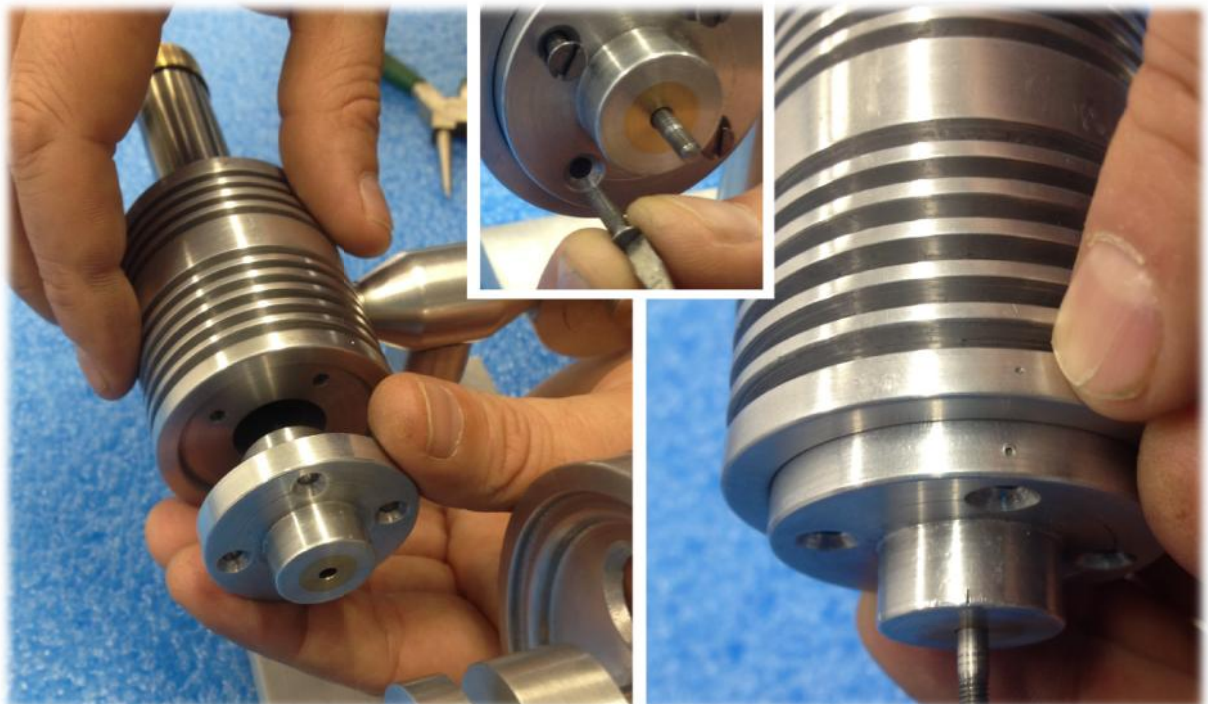
7.- Enboloa prestatzeko, enboloaren tapoia kokatuko da non bastagoa hari bidez lotua dagoen. Ondoren zilindro nagusian sartuko dugu kontu handiz.



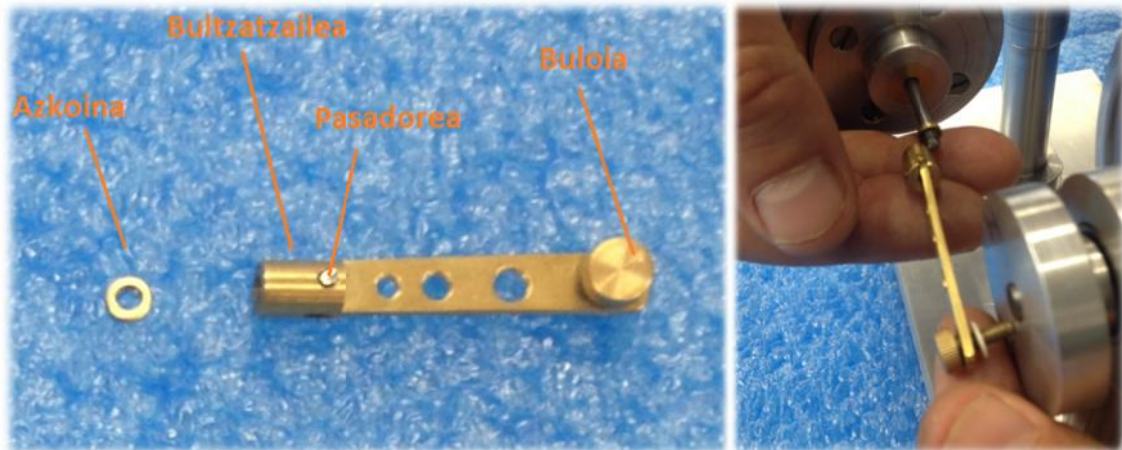
8.- Kulatak junta torika eta bi brontzezko kojinetek daramatza. Kojineteak finkatzerako garaian mailu baten laguntza erabili daiteke, izan ere dohikuntza handia du eta presio dezente eskatzen du. Junta torikoa arazorik gabe sartzen da.



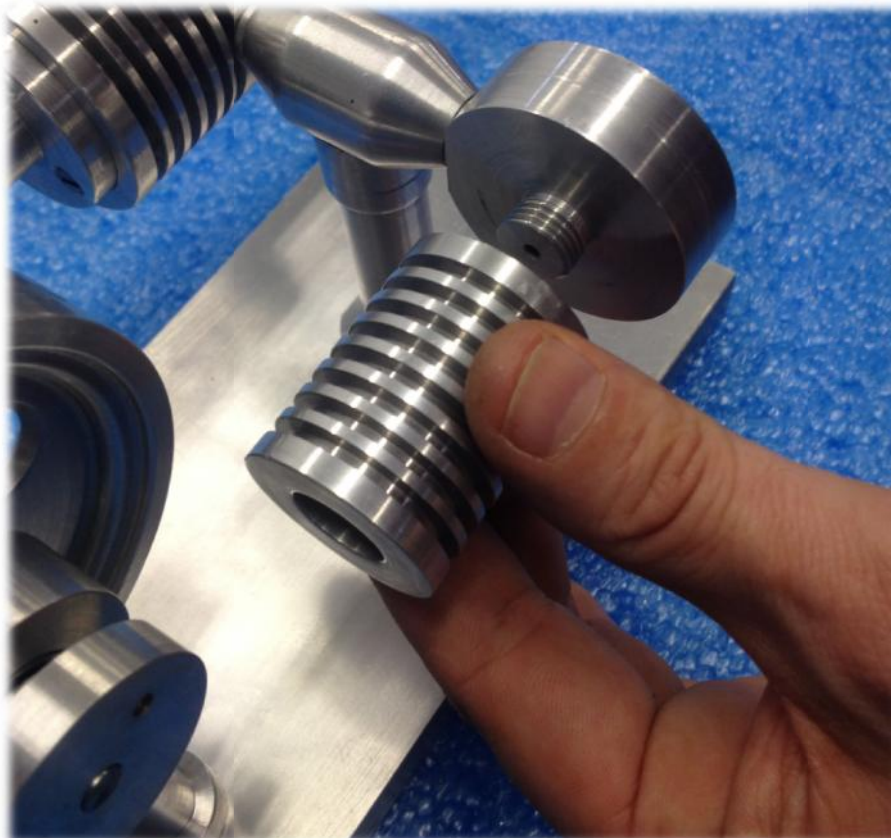
Zilindro nagusia ixteko, kulata lotu behar zaio despiezean aurkituko ditugun torlojuekin. Zuloak ongi alineatzeko jarrian agertzen den irudian ikus daitezken bi puntuak erabiliko ditugu. Honela kokapen egokia bermatuko da harien bizitza luzatuaz.



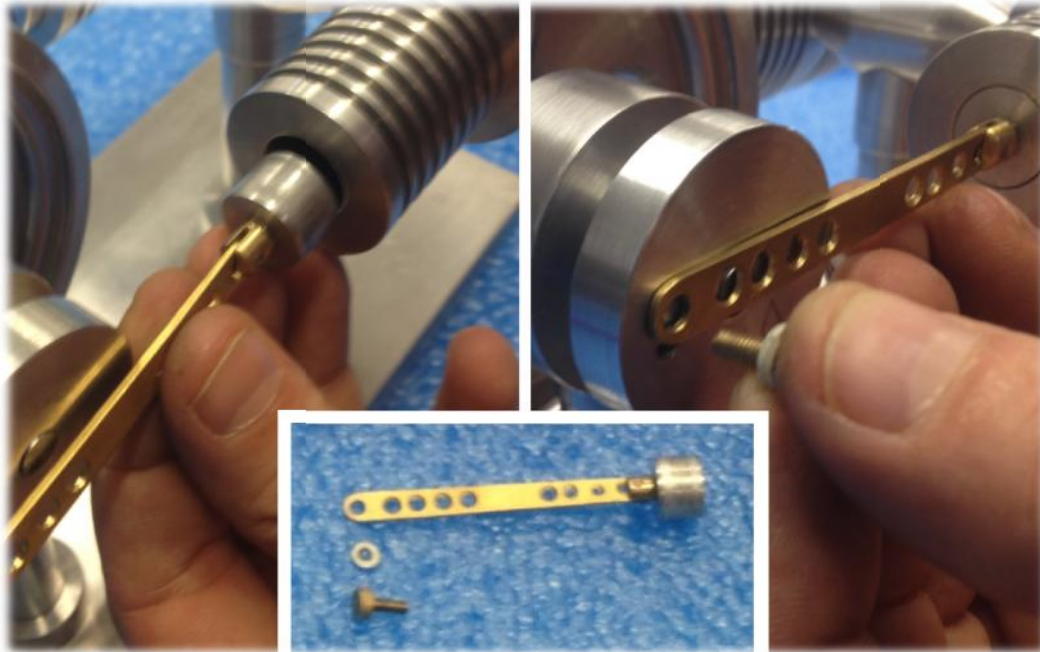
9.- Bastagoa eszentrikarekin lotzeko beheko irudian ikus daitezken elementuen azpimultzoa prestatuta edukitzea komeni da (biela). Dena prest dagoenean azkoina bastagoaren harian kokatuko da bultzatzailearen aurretik. Segidan, buloiaeszentrikaren zuloan lotuko da.



10.- 5. Pausuan kokatutako kulatan bigarren zilindroka kokatuko da (haria).



11.- 9. Pausuan egin dugun moduan biela prestatuko behar da lehenik. Jarraian artikulazioa pistoiarekin lotuko da. Bukatzeko pistoia bigarren zilindroan sartuko da buloiaeszentrikaren zuloan sartuz. Gogoratu 90° desfasea izan behar duela.



12.- Azkenik, AlphaStirlingMotorea.

