

Invenția se referă la domeniul construcției de mașini, în particular la îmbinarea pieselor.

Se cunoaște îmbinarea prin presare a bușei de bronz în capul superior al bielei [1], [2].

Dezavantajele acestei îmbinări constau în asamblarea și dezasamblarea complicată, ce conduce la deformarea suprafețelor de contact, măbind riscul deplasării axiale a pieselor îmbinate.

Problema pe care o rezolvă prezenta invenție constă în reducerea deteriorării suprafețelor de contact ale bușei și capului superior al bielei în procesul îmbinării acestora.

Procedeul de fixare a bușei în capul superior al bielei, conform invenției, înlătură dezavantajele menționate mai sus prin aceea că se execută în capul superior al bielei din ambele părți țesături sub un unghi de 35° și se amplasează bușa în gaura capului bielei prin presare sau alunecare, apoi din ambele părți ale bușei se instalează poansoane cu directoare, diametrul cărora este egal cu diametrul interior al bușei și conuri sub un unghi de 35°, după care bușa se presează până la formarea bordurilor.

Rezultatul invenției constă în reducerea deteriorării suprafețelor de contact ale bușei și capului superior al bielei, precum și ale altor îmbinări de acest gen, unde se amplasează bușe prin presare sau alunecare.

Invenția se explică prin desenele din fig. 1 - 3, care reprezintă:

- fig. 1, vederea parțială, capul superior al bielei în secțiune cu țesături sub un unghi de 35° din ambele părți și două poansoane;

- fig. 2, bușa din bronz cu suprafață cilindrică;

- fig. 3, procedeul de formare a bordurilor din ambele părți ale bușei prin presare cu două poansoane.

Procedeul de fixare a bușei în capul superior al bielei constă în aceea că în capul superior al bielei 1 din ambele părți se execută țesături 3 sub un unghi de 35° imprimate cu valțuri 4. În gaura capului bielei 1 prin presare sau alunecare se amplasează bușa. Apoi din ambele părți ale bușei se instalează poansoane 5, 6 cu directoare 7, 8, diametrul cărora este egal cu diametrul interior 2 al bușei 11 și conuri 9, 10 sub un unghi de 35°, după care bușa se presează până la formarea bordurilor 12, 13.