

Így készül egy Bosch gyújtógyertya: az összeszerelés előtti lépések

2. rész

Betekintés a kulisszák mögé: a kerámia szigetelés és a csatlakozó össze van kötve, a burkolat és az elektródák elkészültek



A gyújtógyertya csatlakozó részének benyomása folyékony üvegmasszába

For the production of center and A közép- és testelektródák gyártásához réz és nikkel-ittrium fémeket használnak. Az elektródák jellegzetes, hosszúkás formájukat több lépéses sajtolással nyerik el. Ezt követően a nemesfém ötvözetből – irídium vagy platina – készült elektróda hegyet speciális hegesztési eljárással rögzítik a középső

elektródára, így biztosítva a különösen stabil csatlakozást.

A csatlakozó

Egy további lépésben, egy huzaldarabot levágnak, majd ezt több lépésben keresztül egy összekötő csapba sajtolják. A szigetelő érintkező- és ellenállással van feltöltve, amely 800°C

felett cseppfolyósodik és üvegszerű masszát képez. A csatlakozót ezután ebbe a masszába nyomják. Ez biztosítja a belső gáztömörséget, akár 140 bar nyomáson is. Ez a folyamat magába foglalja a kerámia máz elégetését is.

A gyújtógyertya borítása

Az acélhengerről levágva és több lépésben sajtolva készül el a gyújtógyertya bevonat. Megtisztítják az előző feldolgozási lépések olajmaradványaitól, nikkelezik és ráhegesztik a testelektródát. A nikkelezés biztosítja a gyújtógyertya bevonat robusztus korrózióvédelmét. A hegesztési eljárástól függően nemesfém ötvözetet, például platinát vagy irídiumot visznek fel a testelektródára. A nemesfém ötvözet növeli az elektródák kopásállóságát a szikrák okozta kisebb erózió miatt. Végül menetet vágunk és a burkolat megkapja a címkézést.



A gyújtógyertya borítások tisztítása



A testelektróda előkészítése a nemesfémötvözet hegesztéséhez

Metszet grafika

