

УДК 621.432.3

## ANALYSIS OF FAILURE CAUSES OF THE CYLINDER-PISTON GROUP

**M. N. VAKULENKO**, master's degree  
**Y. I. REVENKO**, Candidate of Technical Sciences, Associate Professor  
*National University of Life and Environmental Sciences of Ukraine*

During the operation of internal combustion engines, their components wear out and, when the limit values of the technical condition parameters are reached, the engines fail.

The wear of the mating surfaces of the cylinder, piston and piston rings is the result of the friction force that occurs when the piston and piston rings move. The rate of wear of the cylinder, piston and piston rings depends on the temperature and pressure in the combustion chamber, lubrication conditions, and the presence and amount of abrasive in the friction zone. The working surface of the cylinder wears unevenly. In the upper part of the cylinder, due to high temperatures and gas pressure, the oil film loses its lubricating properties and in some cases can be completely destroyed. Due to the worst lubrication conditions in this area, the cylinder wears out intensively. Under normal conditions, the greatest cylinder wear is usually observed in the stopping zone of the upper (compression) rings when the piston is at the top dead center (TDC). As you move away from the top dead center, the temperature decreases and lubrication conditions improve, resulting in a decrease in cylinder

wear. The maximum amount of wear is observed in the connecting rod oscillation plane, which is explained by the action of the normal component of the gas pressure force.

The intensity of cylinder wear largely depends on the operating and maintenance conditions of the engine. For example, when an abrasive comes into contact with air or oil in the friction zone, intensive wear of the cylinder-piston group. As a result, a lot of small scratches (dashes) are formed on the working surface of the cylinder. The cylinder becomes barrel-shaped.

The piston's lower guide part (skirt) and piston ring grooves wear out. Only a small portion of the piston skirt is in contact with the cylinder's working surface. When the engine is running, the piston rings make complex spatial movements in the axial and radial directions. When the piston moves from the TDC to the NMT, the rings, pressed against the cylinder wall by their own elastic forces and the pressure of the gases, copy the irregularities of the cylinder and move relative to the piston grooves. When the abrasive enters the friction zone, it eats into the soft material of the piston, which leads to accelerated wear of the cylinder and piston rings.

Wear of the parts of the cylinder-piston group leads to an increase in the gaps in the connection of piston-cylinder, piston ring-piston groove mating, and end gaps in the piston ring locks. As a result, engine performance and other indicators are reduced. Gas leakage into the annular space leads to the ingress of combustion products into the oil and a decrease in its lubricity, resulting in more intense wear of the cylinder head parts and of cylinder-piston group.

Scuffs on the cylinder's working surface appear as a result of general or local engine overheating. At excessively high temperatures in the friction zone, the oil loses its lubricating properties and the oil film breaks easily. This results in semi-dry friction with direct contact between the piston and cylinder. During further operation of the engine, due to additional heating in the friction areas, a dry friction mode occurs, resulting in scoring.

Engine overheating can occur due to engine overload, combustion process disturbances, and cooling system malfunctions. If the engine cylinders are equipped with "dry" liners, the existing inhomogeneity of the cylinder wall and localized misalignment of the liner to the block can lead to overheating of the cylinder and the formation of scoring.

Cylinder deformation may result from engine overheating, relaxation of residual stresses in the block material, uneven or improper tightening of the threaded connections of the cylinder head fasteners, and deviations from the flatness of the cylinder head and cylinder block contact surfaces. If the engine cylinders are equipped with "dry" liners, cylinder deformations can occur due to excessive protrusion of the liner shoulder above the block plane, contamination and corrosion on the surfaces mating the liner and block, defects in the liner seats in the block (deviations from cylindricality, cracks, pores).

During the operation of an internal combustion engine, accidental damage to cylinder-piston group parts also occurs. These include the formation of cracks and holes in the cylinders, destruction and burnout of pistons, destruction and breakage of

piston rings. Cracking in cylinders is most often caused by water hammer, while holes are caused by foreign objects entering the cylinder or jamming of connecting rod liners, followed by piston destruction and rod breakage. Burnout of pistons and breakage of bridges and piston rings most often occurs when the combustion process is disturbed. Damage to the piston rings can also occur when the CPG is not assembled properly.

Wear and damage to the parts of the CPG occur as a result of objective and subjective reasons. If the gaps in the piston-cylinder, piston ring-piston groove, and piston ring locks exceed the permissible values, as well as in the event of accidental damage to the components of the cylinder and internal combustion engine, the engine will fail. Depending on the design of the engine, its operation and maintenance, the nature of the damage to the parts may vary significantly. Despite the widespread use of aluminum alloy cylinder blocks at present, there is no information in the literature on the reasons for their receipt for repair and the nature of damage to working surfaces. To identify the reasons for the receipt of cylinder blocks of modern internal combustion engines for repair, it is necessary to investigate the technical condition of the cylinders of the blocks that are sent for repair.

**МІНІСТЕРСТВО ОСВІТИ І НАУКИ УКРАЇНИ  
НАЦІОНАЛЬНИЙ УНІВЕРСИТЕТ БІОРЕСУРСІВ І  
ПРИРОДОКОРИСТУВАННЯ УКРАЇНИ  
ІНСТИТУТ МЕХАНІКИ ТА АВТОМАТИКИ АПВ НААН  
ДЕРЖАВНИЙ БІОТЕХНОЛОГІЧНИЙ УНІВЕРСИТЕТ**



***ЗБІРНИК  
ТЕЗ ДОПОВІДЕЙ***

***XII Міжнародної науково-технічної конференції з нагоди  
118-ї річниці від дня народження  
доктора технічних наук, професора,  
віцепрезидента УАСГН  
КРАМАРОВА  
Володимира Савовича  
(1906-1987)***

**«КРАМАРОВСЬКІ ЧИТАННЯ»**

***20-21 лютого 2025 року  
м. Київ***

MINISTRY OF EDUCATION AND SCIENCE OF UKRAINE  
NATIONAL UNIVERSITY OF LIFE AND ENVIRONMENTAL  
SCIENCES OF UKRAINE  
INSTITUTE OF MECHANICS AND AUTOMATICS OF  
AGROINDUSTRIAL PRODUCTION OF THE NATIONAL  
ACADEMY OF AGRARIAN SCIENCES OF UKRAINE  
STATE BIOTECHNOLOGICAL UNIVERSITY



## ***PROCEEDINGS***

*XII International Scientific and Technical Conference dedicated  
to the 118th anniversary of the birth of  
Doctor of Technical Sciences, Professor,  
Vice President of the UAAS  
KRAMAROV  
Volodymyr Savovych  
(1906-1987)*

**«KRAMAROV'S READINGS»**

*February 20-21, 2025  
Kyiv*

УДК 631.17+62-52-631.3

Збірник тез доповідей XII Міжнародної науково-технічної конференції «Крамаровські читання» з нагоди 118-ї річниці від дня народження доктора технічних наук, професора, віцепрезидента УАСГН Крамарова Володимира Савовича (1906-1987) 20-21 лют. 2025 р., м. Київ / МОН України, Національний університет біоресурсів і природокористування України. К.: Видавничий центр НУБіП України, 2025. 662 с.

Proceeding of the XII International Scientific and Technical Conference dedicated to the 118th anniversary of the birth of Doctor of Technical Sciences, Professor, Vice President of the UAAS Kramarov Volodymyr Savovych (1906–1987), February 20–21, 2025, Kyiv / MES of Ukraine, National University of Life And Environmental Sciences of Ukraine. Kyiv: Publishing center of NULES of Ukraine, 2025. 662 p.

В збірнику представлені тези доповідей науково-педагогічних працівників, наукових співробітників, аспірантів та студентів НУБіП України, провідних вітчизняних і закордонних вищих навчальних закладів та наукових установ, в яких розглядаються завершені етапи розробок.

The Proceedings presents abstracts of reports of scientific and pedagogical workers, research staff, graduate students and students of the NULES of Ukraine, leading domestic and foreign higher educational institutions and scientific institutions, in which completed stages of development are considered.

## **ОРГАНІЗАЦІЙНИЙ КОМІТЕТ:**

- Ткачук В. А.** – ректор НУБіП України, голова організаційного комітету;  
**Тонха О. Л.** – проректор з наукової роботи та інноваційної діяльності НУБіП України, заступник голови організаційного комітету;  
**Ружило З. В.** – декан факультету конструювання та дизайну НУБіП України, заступник голови організаційного комітету;  
**Мельник В. І.** – доцент кафедри надійності техніки НУБіП України, секретар організаційного комітету;
- Члени організаційного комітету:**  
**Автухов А. К.** – завідувач кафедри сервісної інженерії та технології матеріалів в машинобудуванні імені О. І. Сідашенка ДБУ;  
**Адамчук В. В.** – директор «ІМА АПВ НААН», академік НААН;  
**Альмейда А.** – професор Політехнічного університету Браганси (Португальська Республіка);  
**Аулін В. В.** – професор кафедри експлуатації та ремонту машин ЦНТУ;  
**Арак М.** – директор Тартуського технічного коледжу м. Тарту (Естонська Республіка);  
**Банний О. О.** – заступник декана факультету конструювання та дизайну НУБіП України;  
**Бєлоєв Х.** – радник ректора Університету «Ангел Кънчев» в м. Русе, академік Болгарської АН (Республіка Болгарія);  
**Борак К. В.** – заступник директора ЖАТФК;  
**Братішко В. В.** – декан МТФ НУБіП України;  
**Будяй О. В.** – директор ТОВ «Манн+Хуммель Фільтрейшн Текнолоджі Україна»;  
**Булгаков В. М.** – завідувач кафедри механіки НУБіП України, академік НААН;  
**Василенко М. О.** – завідувач відділу «ІМА АПВ НААН»;  
**Васильковський О. М.** – завідувач кафедри сільсько-господарського машинобудування ЦНТУ;  
**Войтюк Д. Г.** – професор кафедри сільськогосподарських машин та системотехніки ім. акад. П.М. Василенка НУБіП України, член-кореспондент НААН;  
**Герук С. М.** – завідувач кафедри агроінженерії ЖАТФК;  
**Джеонг Ілля** – Голова представництва в Україні «HYUNDAI XITESOLUTION» (Республіка Корея);  
**Домейка Р.** – декан відділення Агроінженірингу, Університету Вітаутаса Великого (Литовська Республіка);  
**Захарчук О. В.** – завідувач відділу ННЦ «ІАЕ», член-кореспондент НААН;  
**Іванишин В. В.** – ректор ЗВО «Подільський ДУ», академік НААН;  
**Ковалишин С. Й.** – декан факультету механіки, енергетики та інформаційних технологій ЛНУП;  
**Коренко М.** – професор Інституту проєктування та інженерних технологій Словацького аграрного університету в м. Нітра (Словацька Республіка);

- Кувачов В. П.** – декан МТФ ТДАТУ імені Дмитра Моторного;
- Кульгавий В. Ф.** – генеральний директор ВГО «Українська асоціація аграрних інженерів»;
- Кюрчев С. В.** – ректор ТДАТУ імені Дмитра Моторного;
- Литовченко О. В.** – директор ВСП «Ніжинський ФК НУБіП України»;
- Ловейкін В. С.** – завідувач кафедри конструювання машин і обладнання НУБіП України;
- Лопатько К. Г.** – завідувач кафедри технології конструкційних матеріалів і матеріалознавства НУБіП України;
- Лукач В. С.** – директор ВП «Ніжинський агротехнічний інститут» НУБіП України;
- Мельник В. І.** – провідний науковий співробітник відділу науково-технічної інформації НДЧ НУБіП України;
- Мельник В. І.** – професор кафедри оптимізації технологічних систем в рослинництві ДБУ;
- Надикто В. Т.** – професор ТДАТУ імені Дмитра Моторного, член-кореспондент НААН;
- Науменко О. А.** – професор кафедри сервісної інженерії та технології матеріалів в машинобудуванні імені О. І. Сідашенка ДБУ;
- Новак Я.** – професор Університету природничих наук у Любліні (Республіка Польща);
- Новицький А. В.** – завідувач кафедри надійності техніки НУБіП України;
- Ольт Ю.** – професор Інженерного інституту Естонського університету наук про життя (Естонська Республіка);
- Паскуці С.** – професор Департаменту агроекологічних і територіальних наук (DISAAT) університету Альдо Моро в м. Барі (Італійська Республіка);
- Пилипака С. Ф.** – завідувач кафедри нарисної геометрії, комп'ютерної графіки та дизайну НУБіП України;
- Полянський П. М.** – завідувач кафедри загальнотехнічних дисциплін МНАУ;
- Пона Лукреція** – науковий дослідник Національного інституту досліджень і розробок машин і установок для сільського господарства та харчової промисловості (Румунія);
- Продеус О. В.** – керівник відділу збуту Манн+Хуммель GmbH;
- Роговський І. Л.** – завідувач кафедри технічного сервісу та інженерного менеджменту імені М. П. Момотенка НУБіП України;
- Ромасевич Ю. О.** – заступник декана факультету конструювання та дизайну НУБіП України;
- Ревенко Ю. І.** – доцент кафедри надійності техніки НУБіП України;
- Русінс А.** – директор Улброкського наукового центру Латвійського університету природничих наук і технологій (Латвійська Республіка);
- Саченко В. І.** – Голова Ради Асоціації «Укрмашибуд»;
- Савченко В. М.** – доцент кафедри агроінженерії та технічного сервісу ПНУ;
- Сайчук О. В.** – директор ХДФПК імені В. І. Вернадського;
- Сиволапов О. В.** – директор ТОВ «Індустрія техногруп»;

**Тін Ю Чен** - голова китайського офісу філії університету в Лін'ї (Китайська Народна Республіка);

**Фіндура П.** – проректор Словацького аграрного університету в м. Нітра (Словацька Республіка).

**Шарибура А. О.** – завідувач кафедри агроінженерії та технічного сервісу ім. О. Семковича ЛНУП;

**Яковенко І. А.** – завідувач кафедри будівництва НУБіП України.