

## ПРОВЕРКА ФАЗ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

Таблица 37

Положение поршня	Подъем клапана после регулировки без зазора в мм	
	Впуск	Выпуск
ВМТ I (конец такта сжатия)	0.00	0.00
НМТ I (конец рабочего хода)	0.00	3,90 ± 0.3
ВМТ II (такт выпуска)	0,8 ± 0.2	0,8 ± 0.2
НМТ II (такт выпуска)	3,90 ± 0.3	0.

### Диаграмма фаз газораспределения



Рис. 110

Таблица 38

Специальные инструменты	
Индикатор часового типа	ИЧ - 10
Динамометрический ключ	2-20 кг-м
Держатель для индикатора часового типа	
Инструмент поворота коленчатого вала	2576 5890 0201

- 1) Снимите крышку головки блока цилиндров.
  - 2) Проверьте и при необходимости отрегулируйте зазор клапанов. Устраните зазор выпускного клапана №1, вставив щуп толщиной 0.2 между штоком клапана и коромыслом (рис. 111).
  - 3) Проверните коленвал таким образом, чтобы привести поршень №1 в ВМТ - I. В этом положении клапаны цилиндра №6 будут находиться в положении перекрытия (рис. 112).
  - 4) Сделайте метку положения ВМТ - I первого цилиндра на демпфере колебаний и отметьте положение НМТ на задней части демпфера колебаний, поворотом на 180°.
  - 5) Установите магнитную стойку с индикатором часового типа к головке цилиндра таким образом, чтобы плунжер индикатора остался на тарелке пружины впускного клапана первого цилиндра, с предварительным натягом - 10 мм. Установите большую стрелку индикатора часового типа на "0" и запишите показания маленькой стрелки.
  - 6) Проверните медленно коленвал по часовой стрелке на 360°, чтобы привести поршень №1 в положение ВМТ II. Не проворачивайте коленвал против часовой стрелки, чтобы отрегулировать положение ВМТ.
- ПРИМЕЧАНИЕ:** Перед тем, как достигнуть ВМТ, предварительно нагруженный плунжер индикатора часового типа будет двигаться вдоль штока клапана. Запишите показания прибора, в положении ВМТ.
- 7) Разница между показаниями индикатора дает высоту подъема клапана в ВМТ. Момент открытия (закрытия) клапана правильный, если показания подъема на индикаторе часового типа находятся в пределах  $0,80 \pm 0.2$  мм.
  - 8) Высоту открытия (закрытия) клапана можно проверить другим способом, поворачивая коленвал далее на 180° для того, чтобы привести поршень №1 в положение НМТ II. Как только достигнуто положение НМТ запишите показания индикатора. Разница между ними и первоначальными показаниями индикатора дает высоту подъема клапана в этом

положении. Момент правильный, если высота подъема клапана находится в пределах  $3.90 \pm 0.3$  мм.

9) Момент открытия (закрытия) клапана может быть установлен проверкой высоты подъема выпускного клапана. Чтобы быть уверенным, необходимо проверить высоту подъема выпускного клапана цилиндра №6 аналогичным способом. Высота подъема клапана в НМТ I и ВМТ II должны соответствовать техническим данным (см. табл. 37).

10) Показания высоты подъема клапана вне установленных пределов указывает на неправильный момент открытия (закрытия) клапана, из-за изношенности шестерен коленвала и распредвала, нестыковки момента между шестернями (т.е. отметка "1" на зубе шестерни коленвала не соответствует отметке «1 - 1» на шестерне распредвала).

11) Выявите дефект и устраните его.



РИС. 111

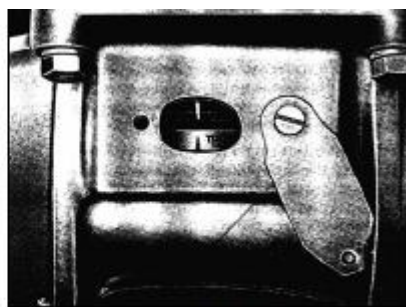


РИС. 112