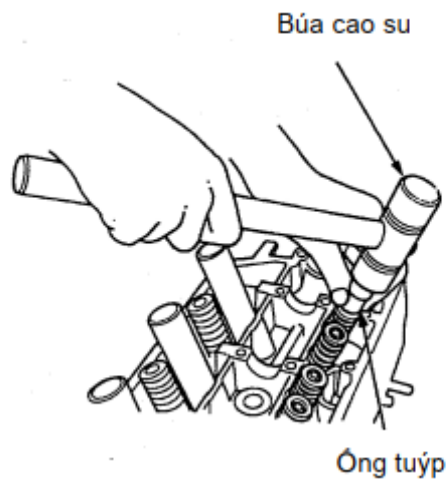


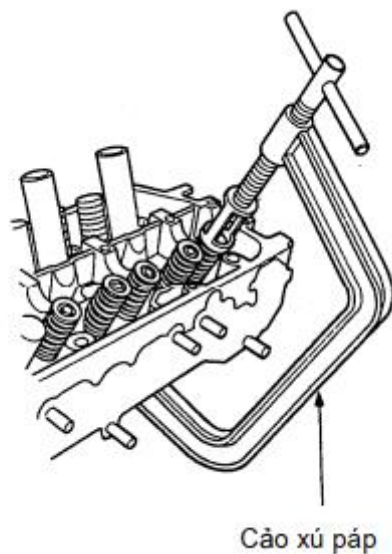
- Với $62\% \cdot P_{\max} < P_{ci} < 80\% \cdot P_{\max}$ ($P_{\min} = 14.7 \cdot e + 14.7 + 5$, P_{\max})
→ Cảnh báo động cơ hở xupap

Kiểm tra xupap

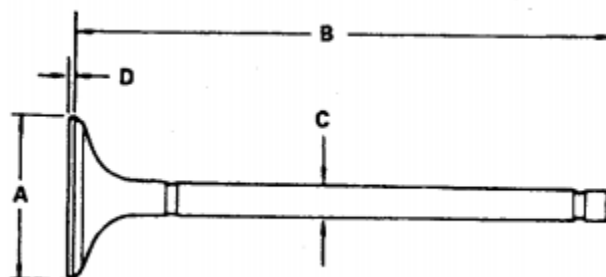
- Tháo xupap (Ghi chú: Khi tháo xupap và lò xo xupap, phải làm ký hiệu, để lắp lại đúng vị trí cũ.)
 - B1: Trước khi lắp cảo xupap, sử dụng búa cao su và 1 ống tuýp có kích thước thích hợp, gõ nhẹ vào vòng chặn lò xo xupap để làm lỏng các móng hãm.



- B2: Lắp cảo xupap, nén lò xo xupap và lấy móng hãm ra.



⇒ Kích thước xupap



- Kích thước xupap nạp

- A (mới) : 29.9-30.1 mm (1.18-1.19 in.)
- B (mới) : 117.42-117.72 mm (4.623-4.635 in.)
- C (mới) : 5.48-5.49 mm (0.2157-0.216 in.)
- C (giới hạn sửa chữa) : 5.45 mm (0.2146 in.)
- D (mới) : 0.85-1.15 mm (0.033-0.045 in.)
- D (giới hạn sửa chữa) : 0.65 mm (0.026 in.)
- Kích thước xupap xả
 - A(mới) : 25.9-26.1 mm (1.02-1.03 in.)
 - B(mới) : 114.60-114.90 mm (4.512-4.524 in.)
 - C (mới) : 5.45-5.46 mm (0.2146-0.2150 in.)
 - C (giới hạn sửa chữa) : 5.42 mm (0.2134 in.)
 - D (mới) : 1.05-1.35 mm (0.041-0.035 in.)
 - D (giới hạn sửa chữa) : 0.95 mm (0.037 in.)

Điều chỉnh xupap

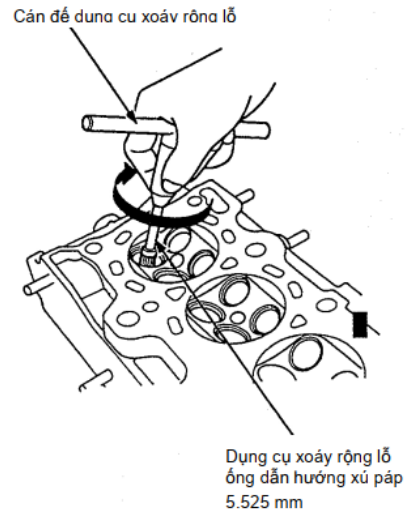
- Dịch chuyển xupap: Dịch chuyển xú páp theo phương chuyển động của nó. Dùng so kè để đo khe hở giữa xupáp và ống dẫn hướng.
- Khe hở giữa xupap nạp và ống dẫn hướng.
 - Tiêu chuẩn : 0.04 – 0.10 mm (0.002 – 0.004 in.)
 - Giới hạn sửa chữa : 0.16 mm (0.006 in.)
- Khe hở giữa xupap xả và ống dẫn hướng.
 - Tiêu chuẩn : 0.10 – 0.16 mm (0.004 – 0.006 in.)
 - Giới hạn sửa chữa : 0.22 mm (0.009 in.)



- Nếu giá trị đó nằm trong giới hạn sửa chữa thì lắp xupap trở lại.
- Nếu giá trị độ vượt quá giới hạn sửa chữa, thay xupap mới rồi kiểm tra lại lần nữa.
- Nếu giá trị đo được vượt qua giới hạn lớn nhất, kiểm tra lần nữa bằng phương pháp trên, nếu cần thiết thì thay xupap và ống dẫn hướng.

Xoáy rộng lỗ xupap

- B1: Thoa dầu chuyên dùng 2 bên mặt dụng cụ xoáy rộng lỗ.
- B2: Xoay dụng cụ theo chiều kim đồng hồ toàn bộ chiều dài ống dẫn hướng xupap
- B3: Tiếp tục xoay cho đến khi lấy được dụng cụ ra khỏi lỗ thì dừng.
- B4: Dùng dầu khử ô nhiễm và dung dịch thủy phân để rửa sạch dầu chuyên dùng trong ống dẫn hướng.
- B5: Kiểm tra khe hở xú páp với ống dẫn hướng.
 - Xác định xupap chuyển động không gặp trở ngại nào trong ống dẫn hướng.
 - Chỉ được phép xoay dụng cụ xoáy rộng lỗ theo chiều kim đồng hồ.

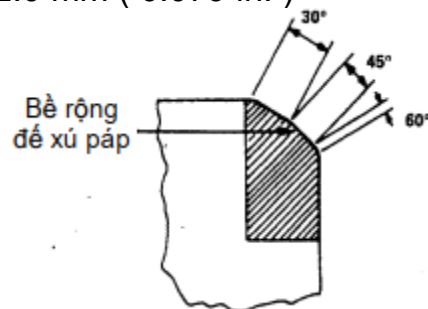


Điều chỉnh để xupap

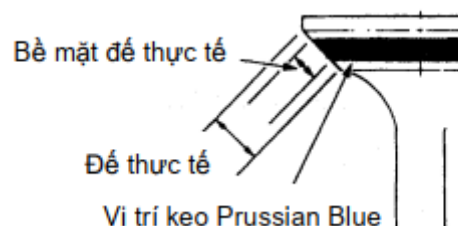
- B1: Dùng dao mài xupap để điều chỉnh để xupap trên nắp xilanh.
- B2: Dùng dao góc 45° , khéo léo mài để xupap đều và bằng phẳng.
- B3: Dùng dao góc 30° mài phía trên và 60° mài phía dưới để xupap.
 - Kiểm tra độ rộng và điều chỉnh.
- B4: Lấy dao tiện 45° , dùng lực nhẹ để loại bỏ tất cả các mặt sắt sinh ra khi mài.

→ Độ rộng của để xupap:

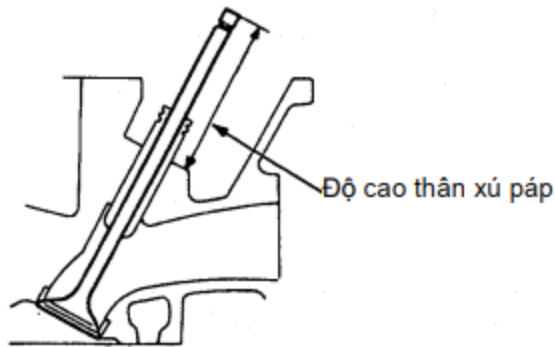
- Tiêu chuẩn (mới)
 - Xupap nạp : 0.85 – 1.15 mm (0.033 – 0.045 in.)
 - Xupap xả : 0.85 – 1.15 mm (0.033 – 0.045 in.)
- Giới hạn sửa chữa
 - Xupap nạp : 1.6 mm (0.063 in.)
 - Xupap xả : 2.0 mm (0.079 in.)



- B5: Sau khi mài để xupap, kiểm tra tình trạng để xupap : bôi 1 lớp keo Prussian Blue lên bề mặt xupap và đặt vào nắp xy lanh, sau đó vừa xoay vừa nâng xupap để nó tiếp xúc nhiều lần với đế.

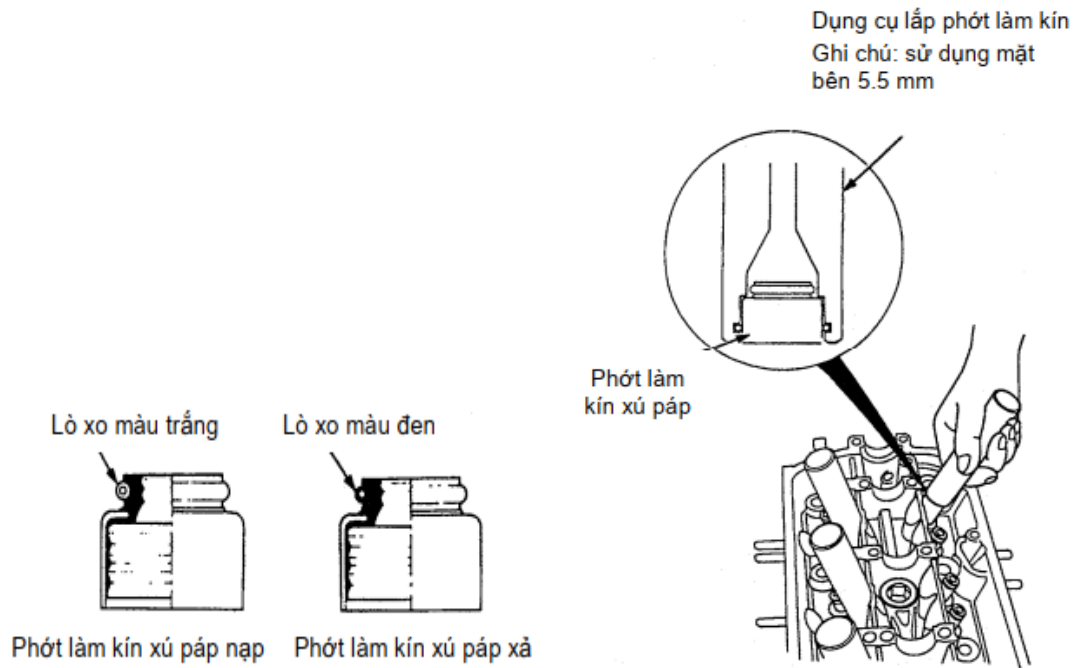


- B6: Theo hình phía trên để biết vị trí bôi keo trên xú páp. Sau đó xác định dầu tiếp xúc trên đế xupap.
 - Nếu dầu tiếp xúc lệch về phía thân xupap, sử dụng dao góc 60 mài phần bên dưới, sau đó dùng dao 45 mài rộng bề mặt đế xupap đến mức cần thiết.
 - Nếu dầu tiếp xúc lệch về phía nắm xupap, sử dụng dao góc 30 mài phần bên trên, sau đó dùng dao 45 mài rộng bề mặt đế xupap đến mức cần thiết.
- B7: Lắp xupap nạp và xả vào nắp xilanh và đo độ cao thân xupap.
 - Tiêu chuẩn (mới): 53.17 – 53.64 mm (2.093 – 2.112 in.)
 - Giới hạn sửa chữa: 53.89 mm (2.112 in.)
- B8: Nếu độ cao thân xupap vượt quá giới hạn sửa chữa, sau khi thay xupap thì kiểm tra lại, nếu vẫn vượt quá giới hạn sửa chữa thì thay nắp xilanh mới, vì điều đó cho biết đế xupap của nắp xilanh đã bị mòn quá sâu.

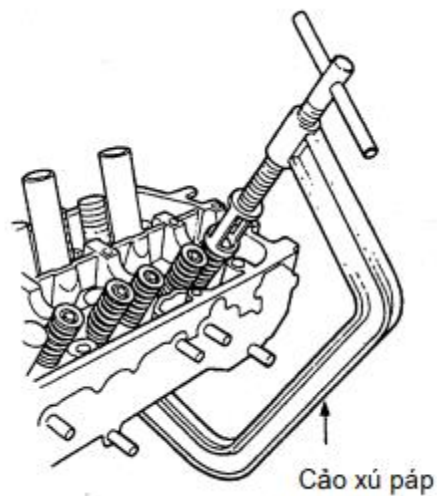


Lắp xupap

- B1: Trước khi lắp xupap, bôi nhớt động cơ lên thân xupap và đưa xú páp vào trong ống dẫn. (Ghi chú: Kiểm tra xupap có chuyển động tốt trong ống dẫn hướng không.)
- B2: Đặt vòng tựa lò xo vào nắp xy lanh
- B3: Dùng dụng cụ chuyên dùng lắp phốt làm kín. (Ghi chú: Không thể thay thế giữa phốt làm kín xupap nạp và xả.)



- B4: Lắp lò xo xupap và vòng chặn. sau đó dùng cảo xupap nén lò xo xupap lại rồi lắp móng hãm vào. (Ghi chú : Khi lắp lò xo, đặt đầu lò xo mà các vòng lò xo khít với nhau quay về hướng nắp xy lanh.)



- B5: Sử dụng búa cao su gõ nhẹ vào đầu xupap 2 – 3 lần để xác định móng hãm không bị lỏng. (Ghi chú: gõ búa theo chiều vuông góc với xupap để tránh làm cong xupap.)

