



1. Указания:	1
2. Измерение выступа стержня клапана:	3
3. Регулировка зазора клапана:	4
4. Пояснения к рисункам:	4
4.1 Изображения:	4
4.2 Текст к рисунку 1:	4
4.3 Текст к рисунку 2:	5



Мотор остановить в соответствии с ТИ № 1100-0105 и принять меры защиты от неуполномоченного включения.

1. Указания:

Зазор клапанов можно проверять и настраивать как в холодном, так и в горячем состоянии.

Устанавливаемые значения:

зазор	впуск: 0,40 мм
	выпуск: 0,60 мм

Износ клапана и посадочного кольца вместе может составлять $2^{+0,5}$ мм.

После достижения общего износа 1,5 мм и/или при первом обнаружении износа клапана выше 0,2 мм между двумя проверками следует контролировать зазор клапанов вдвое чаще, и при износе в 2,5 мм заменить головки цилиндров.

Выступ:

НОВАЯ головка	впуск: 28,6 мм
	выпуск: 29 мм



Измеренные значения внести в формуляр **Выступ стержней клапанов (E 0400)**.

Для регулировки зазора и для измерения выступа мотор следует прокрутить – против часовой стрелки со стороны махового колеса.

Мотор крутить до тех пор, пока поршень первого контролируемого цилиндра не достигнет верхней мертвой точки (ВМТ зажигания – пометить на маховом колесе).

Дальнейшая прокрутка:

полное число зубьев / 360° x угол до позиции зажигания = число зубьев до ВМТ след. цилиндра
например: $164 / 360^\circ \times 70^\circ = 31,88 \Rightarrow 32$ зубца



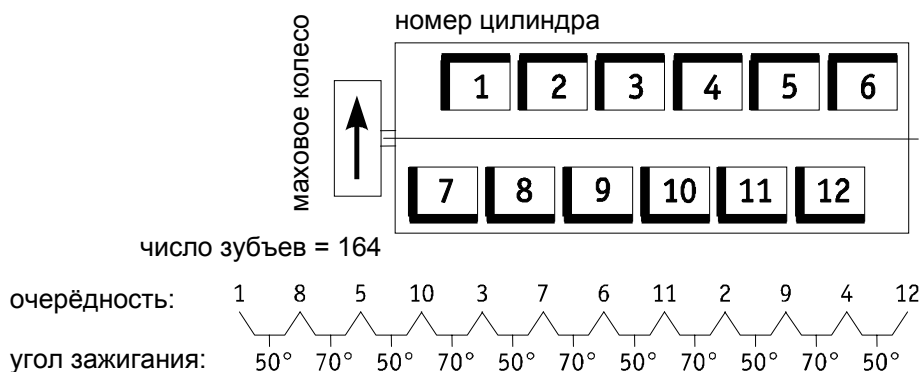
J 208 GS



очерёдность: 1 6 2 4 8 3 7 5

угол зажигания: 90° 90° 90° 90° 90° 90° 90° 90°

J 212/312 GS



J 216/316 GS





J 320 GS



В ВМТ зажигания закрыты оба клапана, и на коромысле нет нагрузки. В этой позиции сначала измеряют выступ стержней и затем проверяют и при необходимости регулируют зазор. Зазор клапана измеряют между коромыслом и стержнем клапана; зазор установлен правильно, если щуп (0,4 до 0,6 мм) проталкивается с лёгким нажимом.

2. Измерение выступа стержня клапана:

Очистить уплотняющую поверхность внутренней стороны крышки клапана.

На головке цилиндра установить измерительную опору – см. рисунок 2.

Коромысло немного сдвинуть в сторону.

Измерить глубиномером расстояние от опоры до концов стержня.

Снять измерительную опору и вернуть коромысло в исходную позицию.

Пример:

действительный выступ стержня = 48 мм (высота измерительной опоры) – измеренное значение.

$$48 - 17,6 = 30,4$$

действительный выступ стержня (внести в таблицу формуляра)
измеренное значение
высота измерительной опоры

$$30,4 - 28,6 = 1,8$$

действительное значение (износ)
значение для нового клапана
действительный выступ стержня



3. Регулировка зазора клапана:

Снять крепящие гайки подходящим накладным ключём (рисунок 2, поз. 1 и 3).

Изменить зазор клапана, проворачивая установочный винт.

Завинтить крепящие гайки ключём, одновременно удерживая установочный винт в противоположном направлении.

Ещё раз проверить зазор щупом, при необходимости откорректировать.

Зазор может быть нарушен при контровке крепящей гайки. Эти гайки следует заменить как в случае слишком тугого хода, так и при слишком большом боковом зазоре, приводящим к сбою резьбы.

4. Пояснения к рисункам:

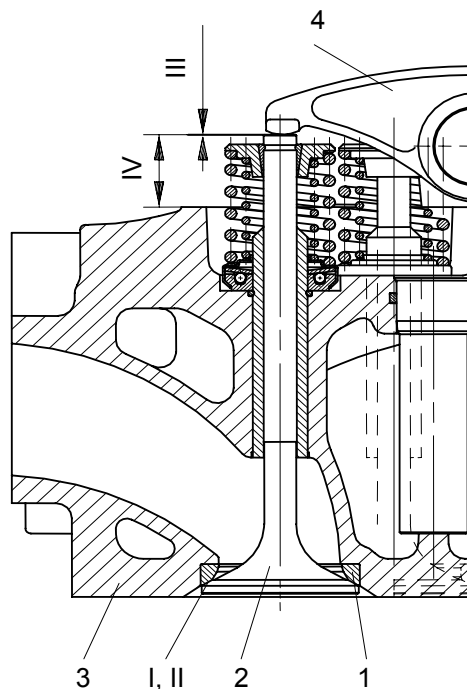
4.1 Изображения:

рисунок 1: разрез

рисунок 2: общий вид головки цилиндра с установленной измерительной опорой для определения выступа стержня клапана.

4.2 Текст к рисунку 1:

поз.	название
I	место износа на клапане
II	место износа на посадочном кольце
III	зазор клапана
IV	выступ клапана
1	посадочное кольцо
2	клапан
3	головка цилиндра
4	коромысло





4.3 Текст к рисунку 2:

поз.	название
A	выпускной клапан
E	впускной клапан
1	крепящая гайка
2	установочный винт впускного клапана
3	крепящая гайка
4	установочный винт выпускного клапана
5	измерительная опора для определения выступа стержня клапана

