

## работка седел клапанов

и за счет шлифования безупречность рабочей поверхности седла та не достигается, его следует подвергнуть дополнительной обработке.

**необходимые специальные приспособления, контрольные и измерительные приборы, а также вспомогательные средства**

Глубиномер

Прибор для обработки седла клапана

### Инструкция

При ремонте двигателей с неплотными клапанами недостаточно просто обработать или заменить седла клапанов и клапаны. Особенно в двигателях с длительным сроком службы необходимо проверить направляющие втулки клапанов на износ → Глава.

Седла клапанов следует обрабатывать лишь настолько, чтобы достичь безупречного вида рабочей поверхности.

Перед обработкой следует рассчитать максимально допустимый припуск на обработку.

При превышении припуска на обработку может быть нарушена функция гидравлического регулирования зазора в приводе клапанов (гидрокомпенсаторов), что повлечет за собой замену ГБЦ.

### Расчет максимально допустимого припуска на обработку

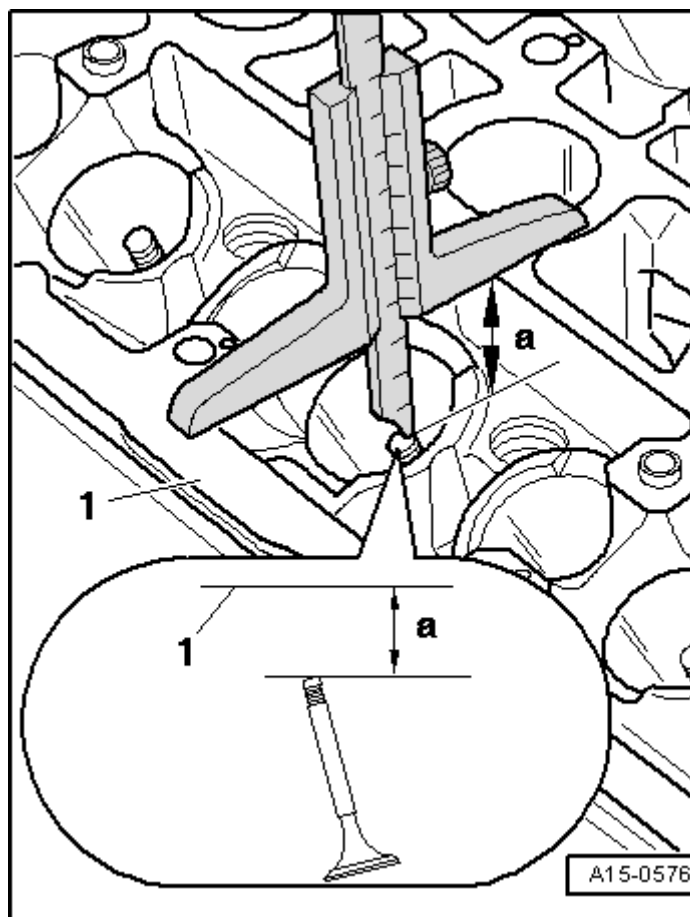
Заставить клапан и сильно придавить его к седлу.

### Инструкция

Если клапан при ремонте заменяется, то при измерениях следует использовать новый клапан.

Измерить расстояние -а- между концом стержня клапана (верхний край) и верхним краем ГБЦ с помощью глубиномера.

Рассчитать максимально допустимый припуск на обработку на основе замеренного расстояния и минимально допустимого размера.



A15-0576

### Минимальные размеры

Зпускные клапаны, внешние	Впускной клапан, средний	Выпускные клапаны
31,0 мм	32,2 мм	31,9 мм

Измеренное расстояние минус минимальный размер = максимально допустимый припуск на обработку.

**Измер для внешнего впускного клапана:**

Измеренное

31,4 мм

Измеренное

Максимальный  
мер

0,0 мм

с. допустимый  
пуск на  
работку

= 0,4 мм

### Инструкция

и максимально допустимый припуск на обработку равен 0 или менее 0 повторить измерение с новым клапаном. Если результат по нему равен 0 мм или менее 0 мм, ГБЦ следует заменить.

#### Работка седла клапанов

до впускного клапана:

$a$  -  $\varnothing$  26,2 мм

$c$  - 1,5... 1,8 мм

$Z$  - Нижний край головки блока цилиндров

$\chi$  - 45° угол фаски седла клапана

$\beta$  - 30° угол верхней корректирующей фаски

$\gamma$  - 60° угол нижней корректирующей фаски

до выпускного клапана:

$a$  -  $\varnothing$  29,0 мм

$c$  - прибл. 1,8 мм

$Z$  - Нижний край головки блока цилиндров

$\chi$  - 45° угол фаски седла клапана

$\beta$  - 30° угол верхней корректирующей фаски

$\gamma$  - 60° угол нижней корректирующей фаски

