

## Обработка седел клапанов

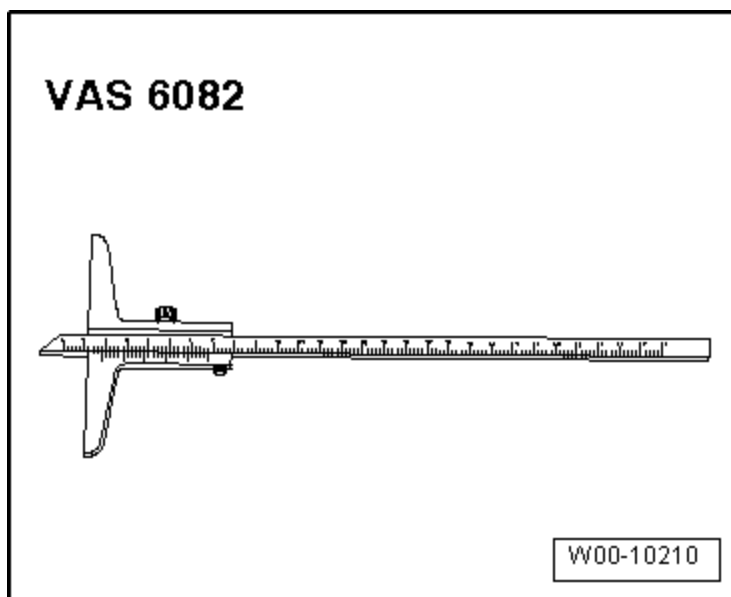


### Инструкция

- t Wenn durch Einschleifen der Ventilsitze kein einwandfreies Tragbild erreicht wird, müssen Sie die Ventilsitze nacharbeiten.
- t При ремонте двигателей с неплотными клапанами обработать или заменить седла клапанов и клапаны недостаточно. Besonders bei Motoren mit höherer Laufleistung müssen Sie die Ventileführungen auf Verschleiß zu prüfen → **Глава**.
- t Bearbeiten Sie Ventilsitze nur so weit nach, bis ein einwandfreies Tragbild erreicht wird.
- t Vor dem Nacharbeiten müssen Sie das maximal zulässige Nacharbeitsmaß errechnen.
- t Wenn das Nacharbeitsmaß überschritten wird, ist die Funktion des hydraulischen Ventilspielausgleichs nicht mehr sichergestellt und der Zylinderkopf muss gewechselt werden.

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

- t Глубиномер -VAS 6082-
- t Прибор для обработки седла клапана



### A - Maximal zulässiges Nacharbeitsmaß errechnen

- Ventil einstecken und fest gegen den Ventilsitz drücken.

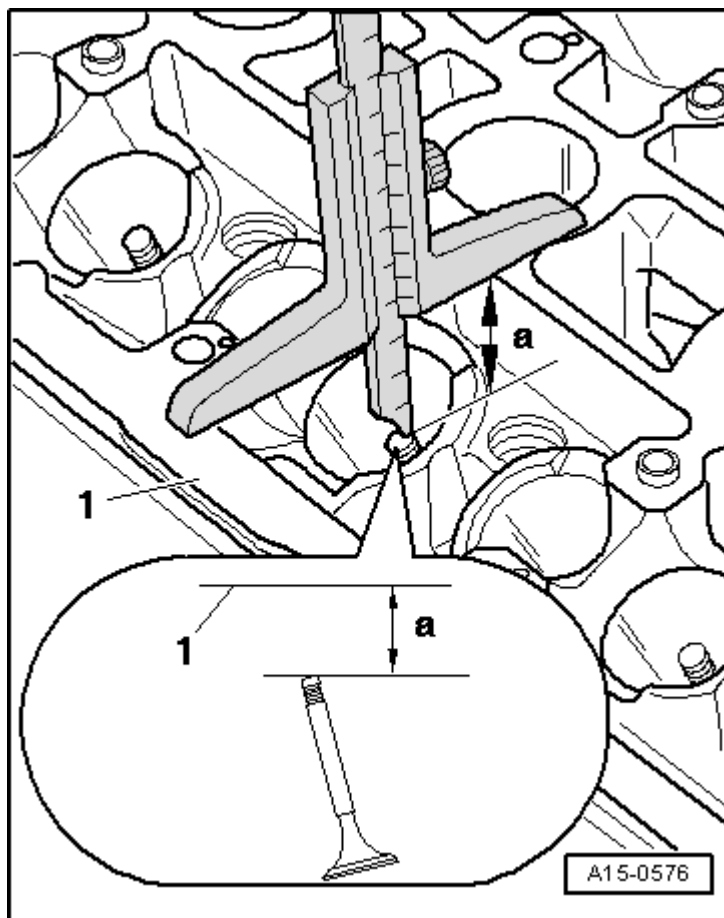


### Инструкция

Wenn das Ventil im Rahmen der Reparatur ersetzt wird, verwenden Sie zur Messung ein neues Ventil.

- Mit Tiefenmessschieber -VAS 6082- Abstand zwischen Ventilschaftende (obere Kante) und oberer Zylinderkopffläche -1- messen.
- Maximal zulässiges Nacharbeitsmaß aus dem

gemessenen Abstand -a- und dem Mindestmaß errechnen.



Минимальные размеры		
Впускные клапаны, внешние	Впускной клапан, средний	Выпускные клапаны
31,0 мм	32,2 мм	31,9 мм

Gemessener Abstand – Mindestmaß = maximal zulässiges Nacharbeitsmaß.

#### Пример для внешнего впускного клапана:

Измеренное расстояние	31,4 мм
Минимальный размер	– 31,0 мм
макс. допустимый припуск на обработку	= 0,4 мм

#### Инструкция

- t Wenn das maximal zulässige Nacharbeitsmaß 0 mm oder kleiner 0 mm ist, wiederholen Sie die Messung mit einem neuen Ventil.
- t Wenn das Messergebnis immer noch 0 mm oder kleiner 0 mm

*ist, müssen Sie den Zylinderkopf wechseln.*

## **B - Ventilsitze nacharbeiten**

Седло впускного клапана:

a - Ø 26,2 мм

b - 1,5 ... 1,8 мм

Z - Нижний край головки блока цилиндров

$\alpha$  - 45° угол фаски седла клапана

$\beta$  - 30° угол верхней корректирующей фаски

$\gamma$  - 60° угол нижней корректирующей фаски

Седло выпускного клапана:

a - Ø 29,0 мм

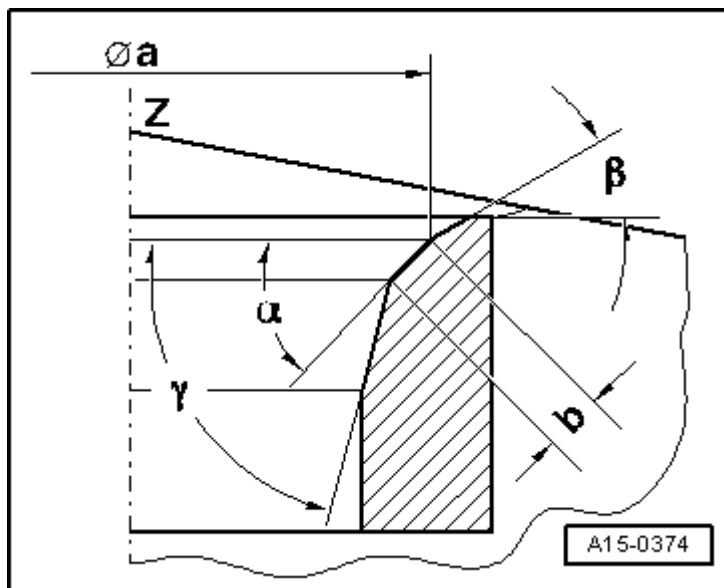
b - примерно 1,8 мм

Z - Нижний край головки блока цилиндров

$\alpha$  - 45° угол фаски седла клапана

$\beta$  - 30° угол верхней корректирующей фаски

$\gamma$  - 60° угол нижней корректирующей фаски



### **Инструкция**

*Maximal zulässiges Nacharbeitsmaß errechnen*

→ Символ, определяющий позицию иллюстрации.