

бастайды. Жіберу клапанының ертерек ашылу бұрышы α әртүрлі қозғалтқыштардың модельдерінде 10 – 32° бұрыш аралығында болады. Жіберу клапанының жабылуы кешігіңкіреп поршеньнің Т.Ш.Н. өткеннен кейін сығылу ырғағы кезінде жабылады. Жіберу клапанының кешігіңкіреп жабылу бұрышы β қозғалтқыштардың модельдерінде 40 – 85° бұрыш аралығында болады. Шығару клапаны 2 поршеньнің Т.Ш.Н. жетпей жұмыстық жүріс кезінде ашыла бастайды. Шығару клапанының ертерек ашылу бұрышы γ әртүрлі қозғалтқыштардың модельдерінде 40 – 70° бұрыш аралығында болады. Шығару клапанының жабылуы кешігіңкіреп поршеньнің Ж.Ш.Н. өткеннен кейін жіберу ырғағы кезінде жабылады. Жіберу клапанының кешігіңкіреп жабылу бұрышы δ қозғалтқыштардың модельдерінде 10 – 50° бұрыш аралығында болады. Клапандардың ашылу бұрыштықтарының ертерек немесе кешірек болу уақытын көбірек жасауы, қозғалтқыштың максималды қуаттылығын арттырған кезде иінді біліктің айналу жиілігі де жоғарылауына байланысты болады. Газ тарату механизмінің тістегеріштерін белгілерімен орналастыру немесе цилиндрлер блогының арнайы қиылысындағы белгіге жетекші жұлдызшаның (ВАЗ қозғалтқышында) белгісін қарама – қарсы орналастырғанда дұрыс болады. Жалпы диаграммада көрсетілгендей белгіленген уақыт мерзімінде жіберу мен шығару клапандары бірдей ашық болады. Иінді біліктің айналуы бұрыштық аралықтары $\alpha + \delta$ кезінде екі клапандардың ашылуы, клапандардың қосарланып ашылуы деп аталады, бұл өз уақытында және сапалы түрде цилиндрлерді жанған қоспалардан тазарту үшін қажет.

2.2. Газ бөлу механизмінің күтімі

Двигатель жұмыс істеп тұрған кезде газ тарату механизмінің детальдары мен клапандар ерекше қатты қызады. Егер тарату білігінің жұдырықшасынан клапанға қозғалыс беру жүйесінде саңылау болмаса, онда қызудан клапанның стер-жені ұзаратын, ал штанга мен итергіштердің өлшемдері біршама ұлғаятын болады. Осының салдарынан клапан өзінің ұясына дәл түспейді де двигательдің жұмысы бұзылады. Сондықтан клапан-дағы механизм саңылауын дәл орнатудың маңызы зор. Двигатель-дің салқын кезінде ендіру клапандарының саңылаулары 0,40 мм, ал шығу клапандарында 0,45 мм болуы керек.

Двигатель 480 сағат жұмыс істеген соң саңылауларды тексереді және қажет болған кезде реттейді. Бұл жұмысты мынадай тәртіппен орындайды: қақпақшаны 5 алады (114-сурет) және декомпрессорды іске қосады; иінді

бастайды. Жіберу клапанының ертерек ашылу бұрышы α әртүрлі қозғалтқыштардың модельдерінде 10 – 32° бұрыш аралығында болады. Жіберу клапанының жабылуы кешігіңкіреп поршеньнің Т.Ш.Н. өткеннен кейін сығылу ырғағы кезінде жабылады. Жіберу клапанының кешігіңкіреп жабылу бұрышы β қозғалтқыштардың модельдерінде 40 – 85° бұрыш аралығында болады. Шығару клапаны 2 поршеньнің Т.Ш.Н. жетпей жұмыстық жүріс кезінде ашыла бастайды. Шығару клапанының ертерек ашылу бұрышы γ әртүрлі қозғалтқыштардың модельдерінде 40 – 70° бұрыш аралығында болады. Шығару клапанының жабылуы кешігіңкіреп поршеньнің Ж.Ш.Н. өткеннен кейін жіберу ырғағы кезінде жабылады. Жіберу клапанының кешігіңкіреп жабылу бұрышы δ қозғалтқыштардың модельдерінде 10 – 50° бұрыш аралығында болады. Клапандардың ашылу бұрыштықтарының ертерек немесе кешірек болу уақытын көбірек жасауы, қозғалтқыштың максималды қуаттылығын арттырған кезде иінді біліктің айналу жиілігі де жоғарылауына байланысты болады. Газ тарату механизмінің тістегеріштерін белгілерімен орналастыру немесе цилиндрлер блогының арнайы қиылысындағы белгіге жетекші жұлдызшаның (ВАЗ қозғалтқышында) белгісін қарама – қарсы орналастырғанда дұрыс болады. Жалпы диаграммада көрсетілгендей белгіленген уақыт мерзімінде жіберу мен шығару клапандары бірдей ашық болады. Иінді біліктің айналуы бұрыштық аралықтары $\alpha + \delta$ кезінде екі клапандардың ашылуы, клапандардың қосарланып ашылуы деп аталады, бұл өз уақытында және сапалы түрде цилиндрлерді жанған қоспалардан тазарту үшін қажет.

2.2. Газ бөлу механизмінің күтімі

Двигатель жұмыс істеп тұрған кезде газ тарату механизмінің детальдары мен клапандар ерекше қатты қызады. Егер тарату білігінің жұдырықшасынан клапанға қозғалыс беру жүйесінде саңылау болмаса, онда қызудан клапанның стер-жені ұзаратын, ал штанга мен итергіштердің өлшемдері біршама ұлғаятын болады. Осының салдарынан клапан өзінің ұясына дәл түспейді де двигательдің жұмысы бұзылады. Сондықтан клапан-дағы механизм саңылауын дәл орнатудың маңызы зор. Двигатель-дің салқын кезінде ендіру клапандарының саңылаулары 0,40 мм, ал шығу клапандарында 0,45 мм болуы керек.

Двигатель 480 сағат жұмыс істеген соң саңылауларды тексереді және қажет болған кезде реттейді. Бұл жұмысты мынадай тәртіппен орындайды: қақпақшаны 5 алады (114-сурет) және декомпрессорды іске қосады; иінді