

Руководство по установке клапана и направляющей втулки клапана

1. Проверьте отклонения от круглости, цилиндричности и правильность диаметра отверстия для направляющей втулки клапана после сборки в головке цилиндров. Устраните ошибки с помощью растачивания, обеспечив требуемую форму и диаметр. Очистите направляющее отверстие с помощью чистой щетки цилиндрической формы.
2. Проверьте клапаны на предмет повреждений, зазубрин, износа седла клапана и чрезмерной шероховатости поверхности штока.
3. Проверьте соосность вставного седла/осевой линии клапана.
4. Не вставляйте клапаны в направляющие втулки клапанов в сухом состоянии, смажьте шток клапана перед установкой.
5. Обрабатывайте вставные седла только после того, как направляющие втулки клапанов проверены / отремонтированы или заменены.
6. Не притирайте седла клапанов абразивной пастой после механообработки седла клапана в головке цилиндров. Притирание устранил дифференциальный угол, требуемый для надлежащего теплообмена. После правильной обработки вставного седла его профиль будет соответствовать посадочному профилю головки клапана. Компоненты пасты могут также вызвать межкристаллическую коррозию материала седла и могут проникнуть в отверстие для направляющей втулки клапана.
7. Для предотвращения работы всухую или недопущения повышенного расхода масла всегда используйте на новых клапанах новые маслоъемные колпачки. Используйте установочные втулки на концах штоков клапанов при установке маслоъемных колпачков с целью защиты от повреждения внутренней кромки уплотнения.
8. Правильно соберите и выровняйте сухари, держатель пружины и пружину клапана, чтобы избежать срезающих усилий и изгибного напряжения. Запрещается использовать повторно изношенные детали.
9. Перед повторным использованием проверьте контактные поверхности толкателей / копиров / коромысел на предмет износа.
10. Обеспечьте должное выравнивание и смазку компонентов клапанного механизма с целью предотвращения неправильных поперечных усилий на штоке клапана и направляющей втулке.

Рекомендуется зазор между клапаном и направляющей от 0,001 до 0,0015 дюйма (0,025–0,038 мм), если нет спецификации на оригинальное оборудование.

Для направляющей втулки выпускного клапана обычно допускается зазор больше на 0,0005 дюйма (0,013 мм).

Federal-Mogul Global Aftermarket EMEA bvba

Kontichsesteenweg 67/1 • B-2630 Aartselaar • Belgium

Tel: +32 (0)3 450 83 10 • Fax: +32 (0)3 450 83 38