

## 2.5. Відновлення головки циліндрів двигуна КамАЗ-740

Для заміни клапанів та їхніх пружин, а також для притирання клапанів головку циліндра слід розбирати в такому порядку:

- зняти форсунку;
- встановити головку в пристосуванні I-801.06.000 (рис. 2.6) так, щоб штифти 4 увійшли в отвори під болти кріплення головки;
- обертаючи вороток, ввернути гвинт 1, тарілкою 3 відтиснути пружини клапанів;
- зняти сухарі і втулки;
- вивернути гвинт 1 із траверси, зняти тарілку й пружини клапанів;
- вийняти впускний і випускний клапани.

Під час складання клапанного механізму стрижні клапанів слід змастити дизельним маслом, клапани притерти.

Для притирання клапанів треба приготувати пасту (за обсягом) з 1,5 частини мікропорошку карбїду кремнію зеленого, 1 частини масла для двигуна й 0,5 частини дизельного палива. Перед застосуванням притиральну пасту перемішати (мікропорошок здатен осаджуватися). Потім нанести на фаску сїдла клапана тонкий рівномірний шар пасту, змастити стрижень клапана моторним маслом. Притирання слід робити зворотно-обертальним рухом клапана дрилем із присмокуванням або при-

стосуванням. Натискаючи на клапан, слід повернути його на  $\frac{1}{3}$  оберти в будь-який бік, потім на  $\frac{1}{4}$  назад. Не дозволяється притирати клапани круговими рухами. Притирання продовжувати до появи на фасках клапана й сідла рівномірного матового пояса 1 (рис. 2.7) завширшки не менше як 1,5 мм.

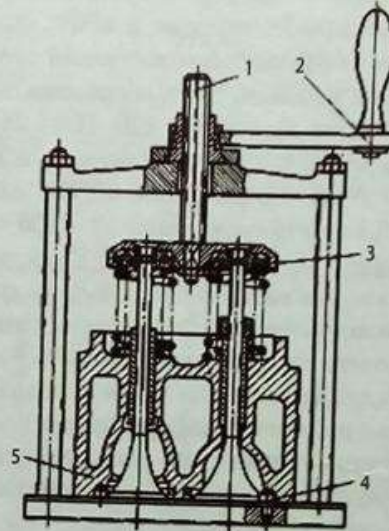


Рис. 2.6. Розбирання головки циліндра в пристосуванні І-801.06.000  
1 — гвинт; 2 — вороток; 3 — тарілки; 4 — штифт; 5 — головка циліндра

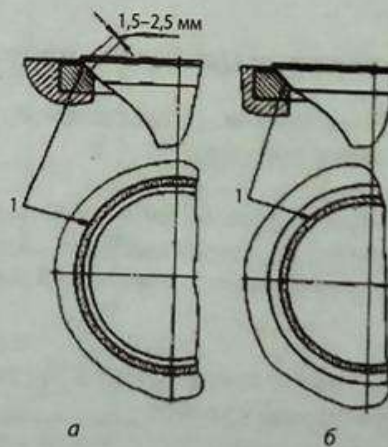


Рис. 2.7. Розташування матового пояса на сідлі клапана  
а — правильне; б — неправильне

Після закінчення притирання клапани й головку циліндра треба промити дизельним паливом і обдуть повітрям. Скласти клапанний механізм і визначити якість притирання клапанів, перевіривши герметичність: установити головку циліндра по черзі впускними й випускними вікнами вгору і залити в них дизельне паливо. Добре притерті клапани не будуть пропускати його в місцях ущільнення протя-



гом 30 с. При підтіканні палива треба постукати гумовим молотком по головці клапана. Якщо підтікання не усувається, клапани притирати повторно.

За потреби якість притирання слід перевірити «на олівець», для чого впоперек фаски клапана м'яким графітовим олівцем треба нанести на рівній відстані шість-на  $\frac{1}{4}$  оберти, при цьому всі риски повинні бути стертими, якщо не стерті — притирання повторити.

За правильного притирання матовий поясok на сідлі головки має починатися біля великої підстави конуса сідла.

Розміри клапана (рис. 2.8) наведено в табл. 2.5. Розміри й припустимі зношення (у мм) розподільного вала, штовхачів клапанів і клапанів — в табл. 2.6.

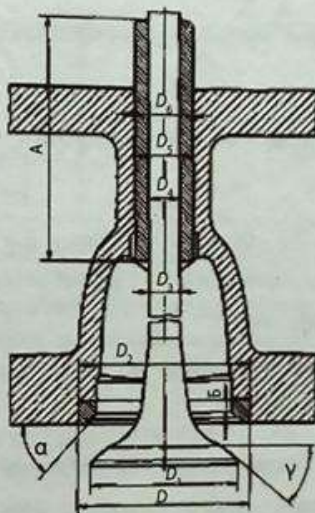


Рис. 2.8. Розміри клапана

A — довжина напрямної; B — висота сідла; D — діаметр отвору під сідло;  $D_1$  — діаметр тарілки;  $D_2$  — діаметр сідла;  $D_3$  — діаметр стрижня;  $D_4$  — внутрішній діаметр напрямної;  $D_5$  — зовнішній діаметр напрямної;  $D_6$  — діаметр отвору під напрямну;  $\alpha$  — кут фаски сідла;  $\gamma$  — кут фаски клапана

Таблиця 2.5. Розміри клапана

Позначення на рис. 2.8	Розміри клапана, мм	
	впускного	випускного
A	75,0	75,0
B	5,000–5,025	6,000–6,025
D	54,895–54,925	51,895–51,925
$D_1$	51,30–51,30	46,33–46,50
$D_2$	55,00–55,03	52,00–52,03
$D_3$	9,95–9,97	9,91–9,93
$D_4$	10,000–10,022	10,000–10,022
$D_5$	18,029–18,048	18,029–18,048
$D_6$	18,000–18,019	18,000–18,019

**Таблиця 2.6. Розміри і припустимі зношення  
розподільного вала, штовхачів клапанів і клапанів, мм**

<b>Вал розподільний</b>	
Діаметр проміжних опорних шийок	53,895–53,915
Діаметр втулки проміжних опорних шийок	54,00–54,03
Діаметр задньої опорної шийки	41,930–41,950
Діаметр втулки задньої опорної шийки	42,000–42,015
Зазор у сполученні втулка – проміжні опорні шийки розподільного вала: номінальний допустимий	0,085–0,135 0,250
Зазор у сполученні втулка – задня опорна шийка розподільного вала: номінальний допустимий	0,050–0,085 0,200
Зазор у сполученні торець вальниці – маточина шестірні: номінальний допустимий	0,15–0,30 0,4
<b>Штовхач клапана</b>	
Діаметр стрижня штовхача	21,93–21,95
Діаметр отвору напрямного штовхача	22,000–22,023
Зазор між стрижнями штовхача й напрямної: номінальний допустимий	0,050–0,093 0,20
<b>Клапани (впускні й випускні)</b>	
Допустимий зазор між стрижнями і напрямними клапанами	0,2
Кут фаски сидла	44°45'–45°
Кут фаски клапана	45°30'–45°45'