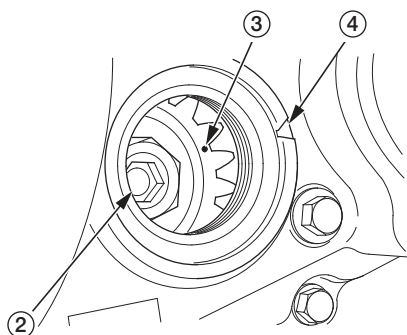
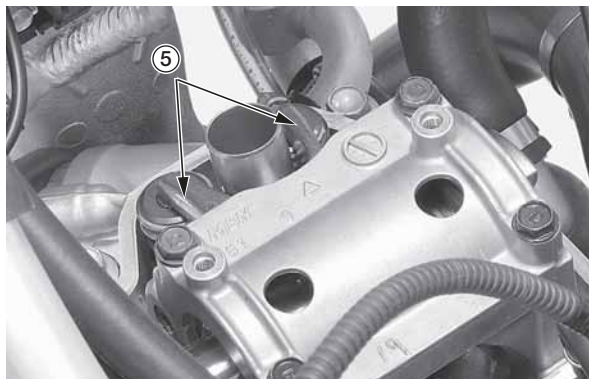


ЗАЗОРЫ КЛАПАНОВ

4. Проворачивайте коленчатый вал, вращая болт первичной ведущей шестерни (2) по часовой стрелке, пока центровочная отметка (3) первичной ведущей шестерни не выровняется с контрольной отметкой (4) на правом кожухе картера. В данном положении поршень находится или в такте сжатия, или в такте выпуска. Если коленчатый вал прошел центровочную отметку, снова вращайте болт первичной ведущей шестерни по часовой стрелке, пока центровочная отметка не окажется напротив контрольной отметки. Проводите проверку тогда, когда поршень находится в верхней мертвой точке такта сжатия, а впускные и выпускные клапаны закрыты. Определить такое положение можно, покачав коромысла выпускных клапанов (5). Если коромысло свободно движется, то клапаны закрыты, и поршень находится в такте сжатия. Если коромысло не движется свободно, то клапаны открыты. Нужно повернуть болт первичной ведущей шестерни на 360° и расположить центровочную отметку напротив контрольной отметки.



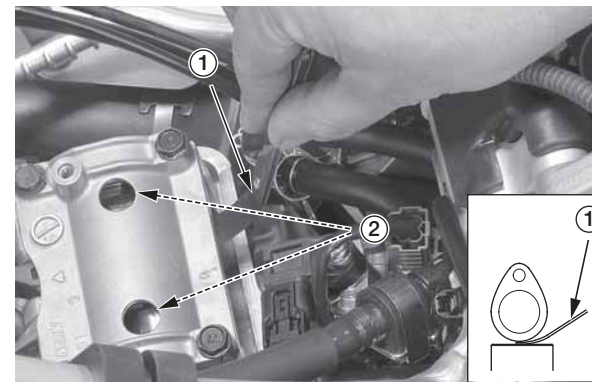
- (2) болт первичной ведущей шестерни
(3) центровочная отметка
(4) контрольная отметка



(5) коромысло выпускного клапана

Проверка зазоров клапанов

1. Расположите поршень в верхней мертвой точке такта сжатия (стр. 71).
2. Измерьте зазор каждого впускного клапана, вставив щуп (1) между толкателями клапана и контурами кулачка впускного клапана (2).



- (1) щуп
(2) толкатели клапанов и контуры кулачков клапанов