

10. ฝาสูบ/วาล์ว

รายละเอียดการบริการ	10-1	การเปลี่ยนปลอกวาล์ว	10-13
ปัญหาข้อขัดข้อง	10-2	การตรวจสอบบ่าวาล์ว	10-14
กำลังอัดภายในกระบอกสูบ	10-3	การตกแต่งบ่าวาล์ว	10-15
การถอดฝาสูบ	10-4	การประกอบชิ้นส่วนฝาสูบ	10-17
ตัวปรับตั้งความตึง	10-7	การประกอบฝาสูบ	10-19
การแยกชิ้นส่วนฝาสูบ	10-8		

รายละเอียดการบริการ

ทั่วไป

- บทนี้ครอบคลุมการบริการฝาสูบและวาล์ว
- การบริการฝาสูบและวาล์วสามารถให้บริการได้โดยไม่ต้องยกเครื่องออกจากตัวถัง
- เมื่อถอดแยกชิ้นส่วนควรทำเครื่องหมายและจัดเก็บชิ้นส่วนที่แยกออกมาเพื่อการประกอบกลับได้ถูกต้อง
- ทำความสะอาดชิ้นส่วนที่แยกออกมาด้วยตัวทำละลายและเป่าลมให้แห้งก่อนทำการตรวจสอบ
- ทำความสะอาดท่อทางน้ำมันก่อนการประกอบชิ้นส่วนฝาสูบ
- ระวังความเสียหายที่จะเกิดกับหน้าสัมผัสเมื่อทำการถอดฝาครอบฝาสูบและฝาสูบ

ข้อมูลทางเทคนิค

หน่วย : มม. (นิ้ว)

รายการ		มาตรฐาน	ค่าจำกัดการซ่อม
กำลังอัดภายในกระบอกสูบ		1,370 kPa (13.9 kgf/cm ² , 197.7 psi) ที่ 680 รอบต่อนาที	—
การโก่งตัวของฝาสูบ		—	0.05 (0.002)
วาล์ว, ปลอกวาล์ว	ระยะห่างวาล์ว	ไอดี	0.16 ± 0.03 (0.006 ± 0.001)
		ไอเสียด	0.25 ± 0.03 (0.010 ± 0.001)
	เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอกก้านวาล์ว	ไอดี	3.775-3.790 (0.1486-0.1492)
		ไอเสียด	3.765-3.780 (0.1482-0.1488)
	เส้นผ่าศูนย์กลางภายในปลอกวาล์ว	ไอดี/ไอเสียด	3.800-3.812 (0.1496-0.1501)
	ระยะห่างก้านวาล์วกับปลอกวาล์ว	ไอดี	0.010-0.037 (0.0004-0.0015)
		ไอเสียด	0.020-0.047 (0.0008-0.0019)
	ความสูงของบ่าวาล์วในส่วนที่เกินออกมาจากฝาสูบ	ไอดี	15.5 (0.61)
ไอเสียด		13.1 (0.52)	
ความกว้างบ่าวาล์ว	ไอดี/ไอเสียด	1.2-1.6 (0.05-0.06)	
ความยาวอิสระของสปริงวาล์ว	ไอดี/ไอเสียด	39.7 (1.56)	
ฝาครอบวาล์ว	เส้นผ่าศูนย์กลางภายนอก	22.478-22.493 (0.8850-0.8855)	
	เส้นผ่าศูนย์กลางภายในรูฝาครอบวาล์ว	22.510-22.526 (0.8862-0.8869)	