

Рисунок 6-3. Работа сапуна по травлению газов.

Конструкция отличается простотой, однако со- бравший её Автор уверен, что у неё есть одно не- оспоримое преимущество даже перед заводским оригиналом: оно полностью исключает попадание частиц грязи в тело насоса.

Впрочем, самодел или заводское изделие - дело вкуса, времена <л возможностей>, Автор исходил щ\ ситуации, в которой ожидать поставки запасной части следовало не менее двух недель. Здесь поделка пред- ставлена скорее для ознакомления и примера; но может,идля изготовления теми водителями, которые пожелают улучшить работу авто за счёт собственно- ручно собранных систем.

Теперь следует отдельно сказать о болте прокачки ТНВД после заводдушивания системы. Данный девайс не отягощен никакими конструкционными слож- ностями, представляя из себя обычный прямотелый болт-пробку с головкой под ключ 10. И, тем не менее, это - важная деталь в работе всего насоса высокого давления. Используется для стравливания воздуха из системы при прокачивании системы ручной помпой ТННД, - в процессе восстановления работоспособ- ности топливной системы после замены топливных шлангов, их порыва, после устранения прочих при- чин, послуживших причиной попадания (подсоса) воздуха в систему топливного питания. Если у вас стоит прокачная помпа с пружинным механизмом под рукоятью (как на рисунках 2-3 и 5-1), следует выкрутить рукоять из резьбового гнезда до полного распрямления пружины. Теперь лишь помпа готова к работе. После нескольких качающих движений помпой насоса низкого давления следует на один- два витка приотпустить болт прокачки, продолжив работу ручной помпой и дожидаясь, пока из-под тела болта не прекратится небольшой пенно-струйный поток смешанной с воздухом солярки. После того, как топливо начинает поступать и вытекать равно- мерно, без примесей воздуха, следует произвести

ещё несколько движений рукоятью помпы, быстро, но без приложения излишних усилий, закрутить про- качной болт. И завершить процедуру последними несколькими движениями помпы. Рукоять (головку) помпы следует вкрутить обратно до упора, поскольку такое её положение является обязательным для обе- спечения качественной работы поршней ТННД. После чего можно осуществить пробный пуск двигателя.

В завершение первичного обзора ТНВД считаю необходимым указать на несколько деталей, пери- одически требующих к себе некоторого внимания. Это топливная трубка насоса низкого давления с двумя пропускными штуцерными болтами, -у многих постоянно текущая и сопливающая, как юнец весною. И пара клапанов ТННД, выполненных из пластика и установленных в камере ТННД (рисунок 7):

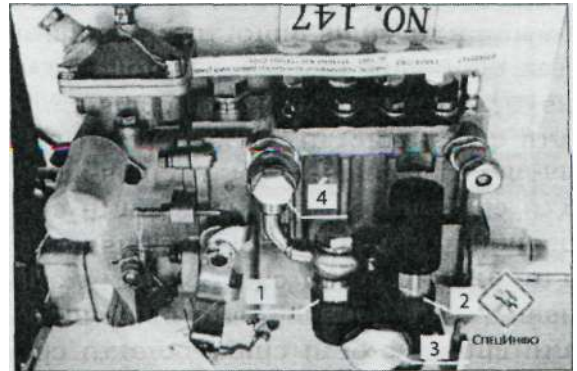


Рисунок 7. Расположение клапанов ТННД.

1 - место расположения малого клапана №1

2 - место расположения малого клапана №2

3 - место расположения пружины плунжера подкачки то- плива

4 - пропускные штуцерные болты трубки.

Снизу и сзади ТННД (на рисунке ниже) также на- ходится болт камеры обратного клапана. Именно он не даёт солярке уходить из системы, оставляя её всё время под давлением.

По его поводу скажем несколько слов: вещь довольно надёжная, но временами требует к себе внимания. Откручивая нижний болт трубки и кор- пус прокачной помпы, мы имеем возможность из-влечь, осмотреть и при необходимости почистить и притереть пластиковые клапана насоса ТННД. Для притирки следует использовать наждачную бумагу фракции не более 2000, уложенную на идеально ровную поверхность. По ней, взяв пальцами клапан, следует произвести поверхностью их зеркал, не- сколько круговых движений с лёгким нажимом, - в одну и в другую стороны.

Этого бывает вполне достаточно, чтобы снять имеющиеся загрязнения и восстановить адгезивное зеркало клапана. Данную операцию следует про-