

Из диаграммы видно, что в течение примерно 98° поворота коленчатого вала впускные и выпускные клапаны открыты одновременно. В это время происходит «продувка» пространства над поршнем для лучшей очистки от продуктов сгорания. Затем снова происходят наполнение цилиндра воздухом, сжатие его и т.д. – цикл повторяется снова.

Глава IV БЛОК ЦИЛИНДРОВ ДИЗЕЛЯ 2А-5Д49

3. ПОДДИЗЕЛЬНАЯ РАМА

Рама сварной конструкции предназначена для установки на ней дизеля, генератора, размещения масла для дизеля и крепления дизель – генератора к раме тепловоза через амортизаторы. На раме (рис.12) установлены охладители масла 31 и центробежные фильтры 13. К вертикальным боковым и торцовым листам рамы приварен поддон 6, образующий емкость для масла, закрытую сверху сетками 5.

В раме вварены трубы 3 и 8, соединяющие охладители масла между собой последовательно по масляной и водяной полостям, и трубы 4 и 34, соединяющие охладители масла с каналами в приводе насосов. Труба 23 предназначена для слива масла в раму из центробежных фильтров. На трубе 34 установлены клапаны 14 и 32. Клапан 32 перепускает масло в раму, если давление в трубе после левого охладителя будет выше $1,2 - 1,5 \text{ кгс/см}^2$. Через клапан 14

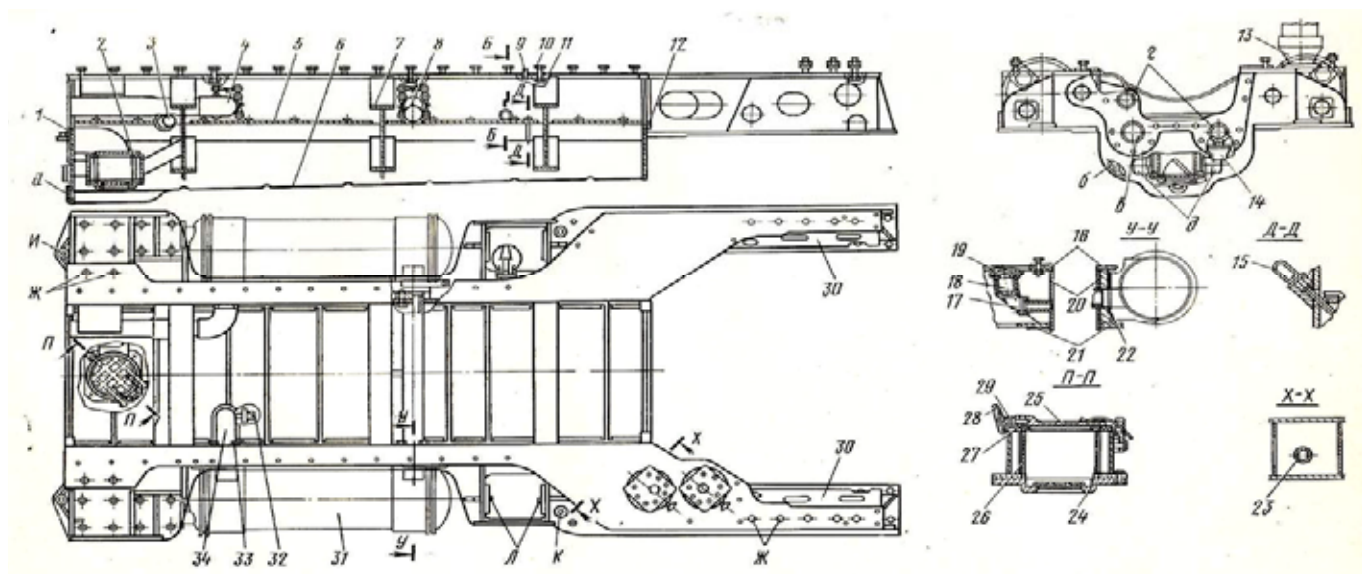


Рис.12. Поддизельная рама:

1, 12 – листы торцовые; 2 – маслозаборник; 3,4,8,23,34 – трубы; 5,18,26 – сетки; 6 – поддон; 7 – балка поперечная; 9 – штифт; 10, 33 – болты; 11, 22 – прокладки; 13 – центробежный фильтр; 14, 24 – клапаны обратные; 15 – шуп; 16 – лист верхний; 17 – горловина для залива масла; 19, 25 – крышки; 20 – лист вертикальный; 21 – лист нижний; 27 – кольцо уплотнительное; 28 – рычаг; 29 – пружина; 30 – балка продольная; 31 – охладитель масла; 32 – клапан перепускной; а – отверстие для слива масла из рамы; б – отверстие для слива масла из бачка вентиляции картера; в, г – отверстие в торцовом листе подвода масла к каналам привода насосов; д – отверстие для заправки масла через тепловозную магистраль и подвода масла к маслопрокачивающему насосу; ж – отверстие для крепления подъемного приспособления; и, к – отверстия для отжимных болтов; л – место установки упорного амортизатора