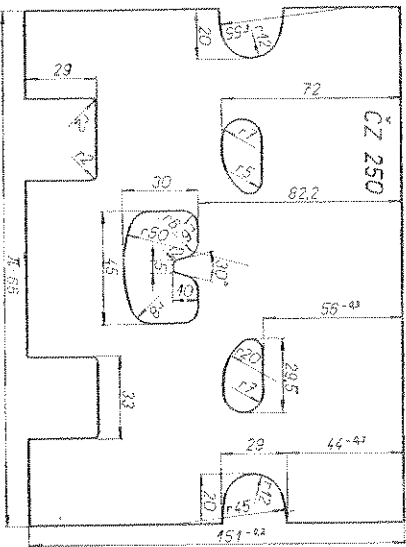
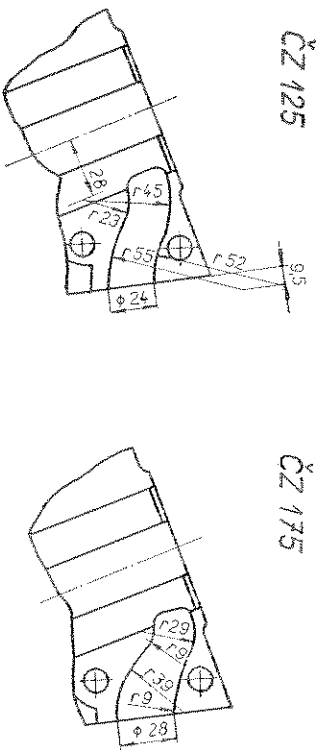


pozor, abychom příliš nezslabili stěnu jeho hořejší vnitřní části v místech mezi žebry válce. Upravíme a zkontrolujeme výšky přeplachových kanálů, kterým věnujeme zvláštní péči, a to hlavně jejich vyústění do válce. Dbáme především na to, aby svahové přední stěny byly pokud možno ostře vřící vyústění kanálu výfukového a aby za touto ostrou hranou byla vytvořena jakási „kapslička“, která by svou zaoblenou stěnou směřovala proud přeplachované směsi na zadní stěnu válce. Vhodným poměrem poloměrů samotných příčných řezů přeplachového kanálu přispěje



Obr. 34. Rozzátlavý tvar válce pro úpravu ČZ 250 na vyšší výkon



Obr. 35. Tvar sacího kanálu v dělicí rovině motorové skříně při úpravě motoru na vyšší výkon

me rovněž k dosažení správného směru přeplachované směsi s hlavními zřetelem na dosažení minimálního množství čerstvé směsi, uniklé bez pracovního využití do výfuku.

V tomto směru je dále velmi důležitá symetrie obou přeplachových kanálů. Účinnost jednotlivých zákrtek můžeme posoudit podle „omytých“ ploch na dně pístu. Je proto nejspřávnější sledovat změnu ploch po provedení každé úpravy. K tomu účelu musí být dno pístu před každou zkouškou čisté bez usazeného karbonu. Po úpravě přeplachového kanálu a řádném vymytí necháme motor běžet ¼ až ½ hodiny při částečném zatížení s použitým výfukovým systémem (podle opsaných tvarů ploch na dně pístu pak provedeme zásah na tvaru přeplachových kanálů [většinou podle úsudku a zkušeností změnou poloměrů příčných řezů kanálů]). Hlavní snahou je odstranění omytých jazyčků, směřujících od přeplachového kanálu rovnou k výfuku a dosažení symetrické omyté plochy zadní části na pístu. Správná symetrie se většinou ukáže ostrým krátkým jazyčkem, výhnlým směrem dopředu uprostřed dna pístu v jeho zadní části na rozhraní omyté a suché plochy, kde se oba proudy přeplachu stýkají. Současně sledujeme omytí vnitřní plochy hlavy válce — musí být rovněž čisté. Při správném provedení tvaru přeplachů, odpovídajících optimálnímu vypláchnutí, je rovněž symetricky omytá zadní polovina hlavy.

Současně s tímto úpravami kontrolujeme silicování obrysů okének pístu a válce, tvořících počátečný průřez přeplachových kanálů ve skříně. Tuto kontrolu provedeme při poloze pístu v jeho dolní úvrať. Případně nesrovnalosti pečlivě odstraníme. Ide vlastně o tři průřezy: okénko pístu, okénko válce a vstupní průřez přeplachovacího kanálu ve skříně. Oba prvé průřezy musí být shodné a bočně přecházejí plynule v přeplachový kanál.

Silicování průřezů přeplachových kanálů v dělicí rovině válce a skříně uskutečňujeme nejnázde pomocí šablony z tužšího papíru nebo slabého zinkového plechu.

U strojů obsahu 125 a 175 cm³ vystříháme šablonu podle obrysů větších průřezů, popřípadě zvětšíme jen málo podle cítu a představy pro zajištění vhodného směřování směsi již ve střední části přeplachovacího kanálu. Naproti tomu je třeba u strojů o obsahu 250 cm³ zvětšit průřezy