

7) Нанести цветные метки на шатун так, чтобы они располагались под углом 90° по отношению к цветным меткам на головках крепежных болтов, как показано на рисунке.

[ВНИМАНИЕ]

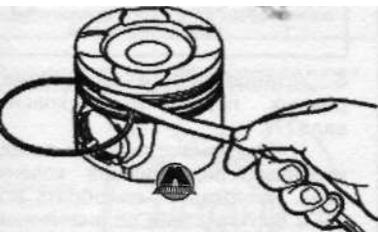
Дотянуть крепежные болты строго на 90° .

8) Дотянуть крепежные болты на 90° и убедиться, что цветные метки на шатуне совмещены с цветными метками на головках крепежных болтов.

Проверка поршней шатунов

Проверка поршневых колец

Измерить зазор между поршневым кольцом и установочным пазом при помощи плоского шупа. Если полученный результат выходит за рамки спецификации, то необходимо заменить поршневое кольцо/поршень или поршень в сборе с поршневыми кольцами.



» Примечание:

Если в случае используется поршневое кольцо трапециевидного сечения, то необходимо измерить зазор так, как показано на рисунке; ниже.



Стандартное значение:

Компрессионное кольцо №1: 0,08-0,12 мм.

Компрессионное кольцо №2: 0,08-0,12 мм.

Маслосъемное кольцо: 0,02-0,06 мм.

Предельное значение:

Компрессионное кольцо №1: 0,15 мм.

Компрессионное кольцо №2: 0,15 мм.

Маслосъемное кольцо: 0,10 мм.

Вставить поршневое кольцо в ци-

линдр, установить поршень внутри цилиндра и протолкнуть поршневое кольцо таким образом, чтобы поршневое кольцо было расположено перпендикулярно продольной оси цилиндра. Затем измерить зазор замка поршневого кольца. Если он превышает предельно допустимое максимальное значение, заменить поршневое кольцо на новое.

Стандартное значение:

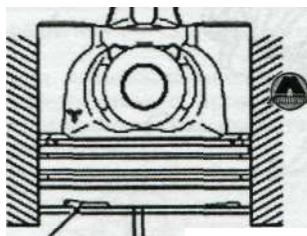
Компрессионное кольцо №1: 0,20-0,30 мм.

Компрессионное кольцо №2: 0,20-0,35 мм.

Маслосъемное кольцо: 0,25-0,45 мм.

Максимальное допустимое значение: 0,8 мм.

Втолкнуть поршневое кольцо и поршень



Поршневое кольцо
Замок поршневого кольца

Проверка масляного зазора шатунной шейки

1. Удалить следы моторного масла с шатунной шейки коленчатого вала и вкладышей шатунного подшипника.

2. Поместить калиброванную проволоку «Plastigage» вдоль шатунной шейки коленчатого вала, как показано на рисунке.



Калиброванная проволока «Plastigage»

3. Осторожно установить крышку шатуна.

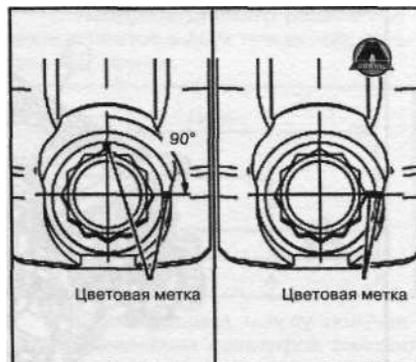
4. Нанести чистое моторное масло на резьбу болтов крепления крышек шатунов.

5. Поочередно вкрутить болты крепления крышек шатунов вручную.

6. Поочередно затянуть болты крепления крышек шатунов рекомендуемым моментом затяжки 5,0 Нм.

7. Поочередно затянуть болты крепления шатунов рекомендуемым моментом затяжки 20 Нм.

8. Нанести цветные метки на головках крепежных болтов, как показано на рисунке.



Цветовая метка

Цветовая метка

9. Нанести цветные метки на шатун так, чтобы они располагались под углом 90° по отношению к цветным меткам на головках крепежных болтов, как показано на рисунке.

[ВНИМАНИЕ]

Дотянуть крепежные болты строго на 90° .

10. Дотянуть крепежные болты на 90° и убедиться, что цветные метки на шатуне совмещены с цветными метками на головках крепежных болтов.

ВНИМАНИЕ

Не вращать коленчатый вал.

11. Отвернуть болты крепления крышки шатуна и снять крышку шатуна.

12. Проверить масляный зазор, измерив ширину калиброванной проволоки «Plastigage» (1) в наиболее расширенной части, как показано на рисунке.

Стандартное значение:

0,026-0,053 мм.

Предельное значение: 0,1 мм.



Калиброванная проволока «Plastigage»

13. Если полученное значение превышает максимально допустимое значение, то необходимо заменить вкладыши шатунных подшипников и повторить проверку снова.

13. Коленчатый вал

Снятие коленчатого вала

1. Отвернуть болт M8 (1) крепления нижнего картера двигателя.