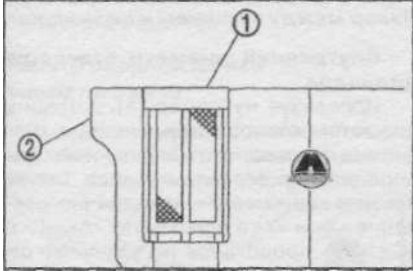


18. Установить масляный фильтр системы управления фазами открытия впускных клапанов (1) в указанном на рисунке положении.

Примечание

После установки убедиться в том, что масляный фильтр не выступает над верхней поверхностью блока цилиндров (2).



19. Дальнейшая сборка производится в порядке, обратном разборке.

Проверка

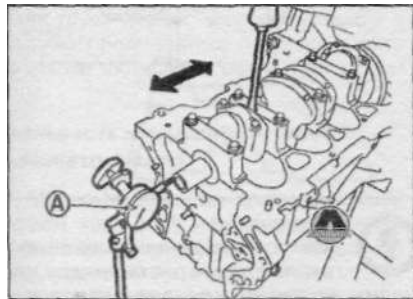


Примечание

Стандартные значения для всех проверок приведены в разделе «Сервисные данные и спецификация» в конце главы.

Проверка осевого зазора коленчатого вала

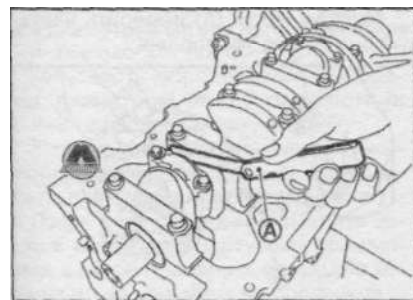
Используя индикатор часового типа (А), измерить осевой зазор коленчатого вала, отверткой перемещая коленчатый вал до упора вперед и назад.



Если полученное значение превышает предельно допустимое, заменить упорные полукольца и произвести измерения заново. Если осевой зазор по-прежнему превышает предельно допустимое значение, заменить коленчатый вал новым.

Проверка бокового зазора шатуна

Измерить боковой зазор между шатуном и щекой коленчатого вала, используя набор плоских щупов (А).

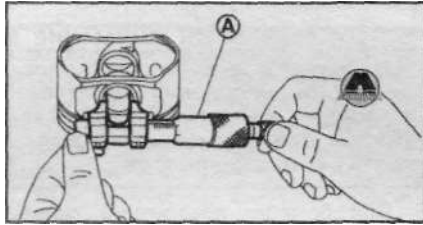


Если полученное значение превышает предельно допустимое, заменить шатун и произвести измерения заново. Если величина бокового зазора по-прежнему превышает предельно допустимое значение, заменить коленчатый вал.

Зазор между поршнем и поршневым пальцем

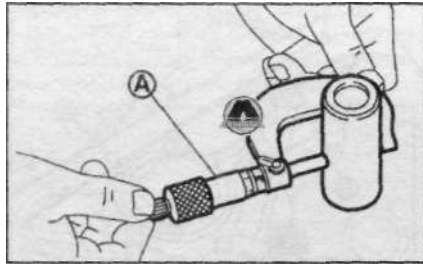
Диаметр отверстия под поршневой палец

Используя микрометр (А), измерить внутренний диаметр отверстия под поршневой палец.



Наружный диаметр поршневого пальца

Микрометром (А) измерить наружный диаметр поршневого пальца.



Зазор между поршнем и поршневым пальцем

(Зазор между поршнем и поршневым пальцем) = (Диаметр отверстия в поршне) - (Диаметр поршневого пальца)

Если полученное значение зазора не соответствует норме, заменить поршень и поршневой палец в комплекте.

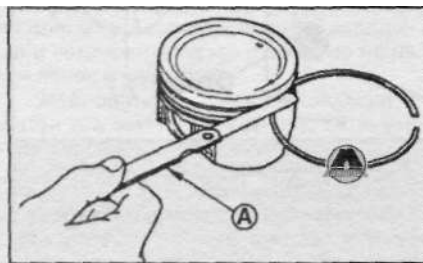
Примечание

• При замене поршня с пальцем в сборе руководствоваться информацией по подбору поршня (см. ниже).

• По размерным группам различаются только поршневые пальцы (отверстия в поршне), селективно подбираемые на заводе-изготовителе. Размерных групп поршневых пальцев, поставляемых в качестве запасных частей, не существует (поставляется только "нулевая" размерная группа).

Боковой зазор поршневых колец

Измерить боковой зазор между поршневыми кольцами и канавками в поршне, используя набор плоских щупов (А).

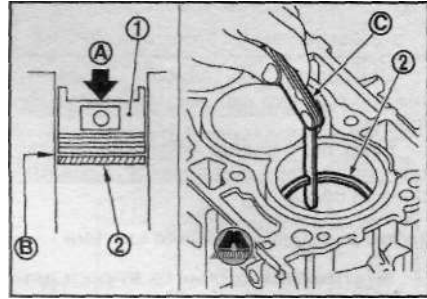


• Если полученное значение превышает предельно допустимое, заменить поршневое кольцо и произвести измерения повторно. Если зазор по-прежнему превышает предельно допустимое значение, расточить цилиндр и использовать поршень и поршневые кольца ремонтного размера.

Зазор в замке поршневых колец

• Убедиться в том, что внутренний диаметр отверстия цилиндра соответствует спецификации (см. "Зазор между поршнем и цилиндром" ниже).

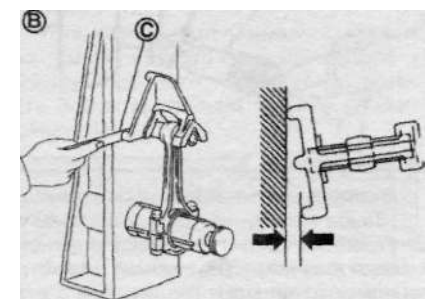
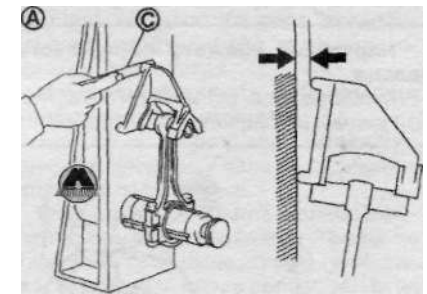
• Смазать поршень (1) и поршневое кольцо (2) свежим моторным маслом, после чего поршнем протолкнуть поршневое кольцо (А) до середины цилиндра (В), и измерить зазор в замке поршневого кольца плоским щупом (С).



• Если измеренное значение превышает предельно допустимое, заменить поршневое кольцо и провести измерение снова. Если результат измерения по-прежнему превышает предельно допустимое значение, расточить отверстие цилиндра и использовать поршни и поршневые кольца ремонтного размера.

Изгиб и кручение шатуна

Проверить геометрические параметры шатуна, используя специально предназначенный стенд.



А. Изгиб. В. Кручение. С. Набор плоских щупов.