

1 - ручки приспособления; 2 - гибкая лента; 3 - шипы.

Для очистки канавок надо осторожно ввести шипы в одну из канавок, слегка сжать ручки и несколько раз повернуть приспособление вокруг оси поршня.

Поршни и шатуны - установка

- Перед тем как установить поршни с шатунами, стенки отверстий цилиндров должны быть тщательно очищены, с верхнего края отверстия цилиндра снята фаска, и коленчатый вал установлен на место.
- Разложите поршни с шатунами в нужном порядке. Номера на шатунах соответствуют номеру цилиндра.
- Помните, что метка на головке поршня должна быть обращена к передней части двигателя.

- Протрите цилиндры чистой тряпкой без ворса и смажьте их чистым моторным маслом.
- Нанесите на поршневые кольца смазку и затем наденьте на первый из устанавливаемых поршней сжиматель колец. Если сжимателя нет, можно использовать подходящий по размеру хомут от шланга. Юбка должна выступать примерно на 6 мм, чтобы направлять поршень в цилиндр.

Приспособления, используемые для установки поршней в сборе с кольцами в цилиндры двигателя

Простейшее приспособление, изготовленное из полосы металла (по типу хомута)



Универсальное (регулируемое) приспособление

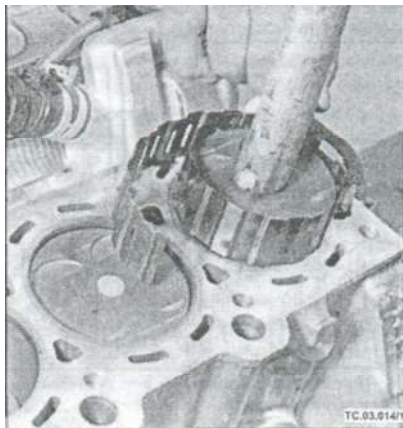


- Кольца должны быть сжаты так, чтобы они были заподлицо с поршнем.
- Снимите крышку с шатуна номер 1 (на них должны быть метки).
- Очистите заднюю сторону нового верхнего вкладыша подшипника, затем вложите его на место в шатун. Убедитесь, что отверстия для масла в шатуне и во вкладыше совмещены.
- Убедитесь, что шпонка на вкладыше вошла в выемку шатуна. Не вбивайте вкладыш молотком и не поцарапайте поверхность подшипника. Пока не смазывайте подшипник.
- Очистите заднюю сторону второго вкладыша и установите его в шатунную крышку.
- Убедитесь, что шпонка вкладыша вошла в выемку крышки, и пока не наносите смазку.
- Проверните коленчатый вал так, чтобы шейка устанавливаемого шатуна оказалась бы в самом нижнем положении.



- Сориентировав поршень так, чтобы метка на его головке была направлена вперёд, осторожно вставьте поршень с шатуном в первый цилиндр.
- Осторожно надавите на головку поршня деревянным брусом, одновременно направляя конец шатуна на его место на шатунной шейке коленчатого вала. Работайте медленно и, если почувствуете сопротивление, немедленно остановитесь. Выясните причину и устраните её. Ни в коем случае не давите с силой на поршень - вы можете повредить посадочные места.

V

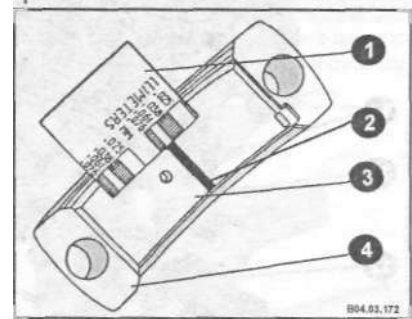


Проверка зазора шатунных подшипников

- После того как поршень с шатуном установлены, необходимо проверить вели-

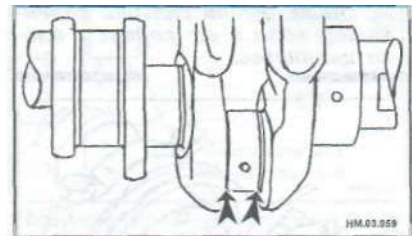
- чину масляного зазора шатунного подшипника до того, как шатун будет окончательно прикручен на место.
- Отрежьте кусочек подходящего размера пластика для измерения зазоров, чуть короче, чем ширина шатунного подшипника, и положите его на шатунную шейку номер 1 параллельно её оси.
- Очистите поверхность крышки шатунного подшипника, вложите вкладыш и установите крышку шатуна.
- Установите болты и затяните их до требуемой величины момента затяжки 30 Н·м в два этапа. Не вращайте при этом коленчатый вал.
- Открутите болты и снимите крышку шатуна, стараясь не повредить пластик.
- Сравните ширину раздавленного пластика для измерения зазора со шкалой на его пакете, чтобы определить зазор. Сравните полученное значение с техническими данными.

ВНИМАНИЕ: На пакете с пластиком даны шкалы в мм и дюймах, не перепутайте их.



1 - шкала для измерения зазора; 2 - сплюснутая калиброванная пластиковая проволока; 3 - вкладыш; 4 - крышка.

- Если зазор не соответствует норме, вкладыши подшипника могут быть не того размера. Но прежде чем решить заменять вкладыши, проверьте, не попала ли грязь или масло между вкладышами и шатуном или крышкой. Кроме того, проверьте диаметр шейки вала. Если ширина пластика для измерения зазора разная на разных концах полоски, шейка вала может иметь конусность, и её надо переточить.
- Вкладыши подшипников шатунов выпускаются стандартного и ремонтных размеров.



- Если устанавливаются вкладыши ремонтного размера, шатунные шейки коленчатого вала перетачивают, соблюдая необходимую величину масляного зазора. При этом радиус закруглений (стрелки) на всех шатунных шейках должен составлять 4,0+0,2 мм.