

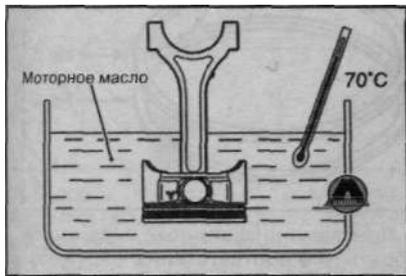
8. Опустить поршень в контейнер с моторным маслом и постепенно нагреть его до 70°C. Затем выпрессовать поршневой палец (10) из поршня (11). Снять шатун (12).

ВНИМАНИЕ

Убедиться, что поршень полностью погрузился в масло.

Примечание:

После выпрессовки поршневого пальца хранить или пометить отдельные снимаемые детали с учетом номера цилиндра, в котором они были установлены.



Проверка технического состояния

Поршневые кольца

1. Проверить зазор между поршневыми кольцами и их канавками на поршне. Если зазор больше допустимого, заменить кольца или поршень новым, либо их вместе.

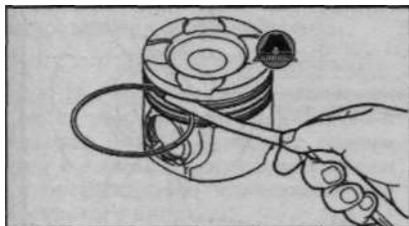
Контрольная величина:

- Компрессионное кольцо № 1: 0,08-0,12 мм.
- Компрессионное кольцо № 2: 0,08-0,12 мм.

• Маслосъемное кольцо: 0,06 мм.

Предельное значение:

- Компрессионное кольцо № 1: 0,15 мм.
- Компрессионное кольцо № 2: 0,15 мм.
- Маслосъемное кольцо: 0,10 мм.



Примечание:

Если поршневые кольца имеют краевое сечение, измерить зазор в канавке поршня, как показано на рисунке ниже.



2. Вложить кольцо в отверстие цилиндра и продавить его головкой поршня, чтобы оно заняло перпендикулярное к оси цилиндра положение. Затем при помощи плоского щупа измерить зазор в замке кольца. Если величина зазора превышает предельно-допустимое значение, заменить поршневые кольца новыми.

Контрольная величина:

- Компрессионное кольцо № 1: 0,2 - 0,3 мм.
- Компрессионное кольцо № 2: 0,2 - 0,35 мм.
- Маслосъемное кольцо: 0,25 - 0,45 мм.

Предельно-допустимое значение: 0,8 мм.



Проверка масляного зазора на шатунных шейках коленчатого вала при помощи деформируемого калибра

1. Удалить масло с поверхности шатунной шейки и вкладыща.
2. Установить деформируемый калибр вдоль шейки, параллельно оси коленчатого вала.



3. Осторожно установить крышку шатуна с вкладышем.

4. Перед установкой нанести немного моторного масла на резьбу и под головку болта крепления крышки шатуна.

5. После установки каждого болта и их затяжки от усилия пальцев, попеременно предварительно затянуть болты крепления, чтобы крышка шатуна правильно села на свое место.

6. В несколько приемов затянуть болты крепления, чтобы усилие затяжки достигло 5,0 Нм.

7. В несколько приемов затянуть болты крепления, чтобы усилие затяжки достигло 20 Нм.

8. Нанести краской, как это показано на рисунке ниже, метки на головки болтов крепления.

9. Нанести на шатун метку, смещенную на угол 90° в направлении затяжки по отношению к метке, выполненной на

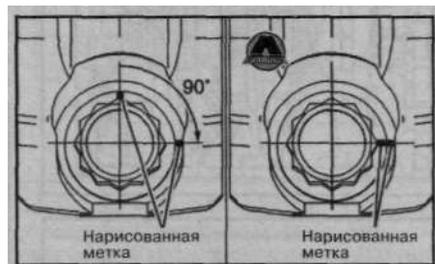
головке шатунного болта в его данном положении.

10. Довернуть болт крепления в направлении затяжки на 90°, убедившись, что метки на шатуне и болте совпали.

1 ВНИМАНИЕ!

• Если угол затяжки болтов будет меньше заданного, необходимая степень уплотнения соединения не будет достигнута.

• Если угол затяжки болтов будет больше заданного, необходимо отвернуть все болты крепления и повторить процедуру установки крышки с ее начальное этапа.



11. Отвернуть болты крепления и снять крышку шатуна.

12. При помощи шкалы на упаковке, измерить ширину деформированного калибра (в месте его наибольшей деформации). Изд-во «Monolith»

• Контрольная величина: 0,026 - 0,053 мм.

• Предельно-допустимое значение: 0,10 мм.



Установка

1. При замене поршня проверить метки диаметра цилиндра, имеющиеся на показанном на рисунке месте блока цилиндров и подобрать соответствующий поршень по нижеприведенной таблице.

Примечание:

Маркировка размерной группы поршня расположена на его днище.

Маркировка размерной группы диаметра цилиндра	Маркировка размерной группы поршня
А	А
В	В или отсутствие маркировки
С	С