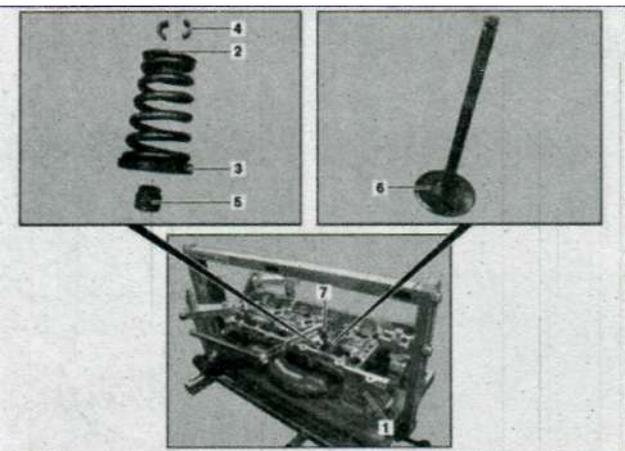


Клапана снять, установить**Двигатель 156**

1. ГБЦ
2. Верхняя тарелка пружины клапана
3. Нижняя тарелка пружины клапана
4. Сухари
5. Маслосъемный колпачок
6. Клапан
7. Монтажный инструмент

Поднять а/м. Снять головку цилиндра (1). Установить ГБЦ (1) на приспособление для монтажа. Установить монтажное приспособление (7) для клапанов на ГБЦ (1) и вертикально на верхнюю тарелку (2). Использовать детали 3, 4, 5, 7, 15, 19 из набора для монтажа клапанов. Снять гидрокompенсаторы с резиновыми маслозаборными элементами. Сжать пружину с помощью приспособления (7) и снять сухари клапана (4). Снять верхнюю и нижнюю тарелку (2, 3) клапанной пружины. Проверить на наличие следов выработки и при необходимости заменить. Впускной клапан имеет 2 пружины. Снять пассатижами маслосъемный колпачок (5).

Установка: надеть на стержень клапана защитную втулку для маслосъемного колпачка (5). Смазать маслосъемный колпачок (5) и напрессовать с помощью оправки. Снять защитную втулку для маслосъемного колпачка (5).

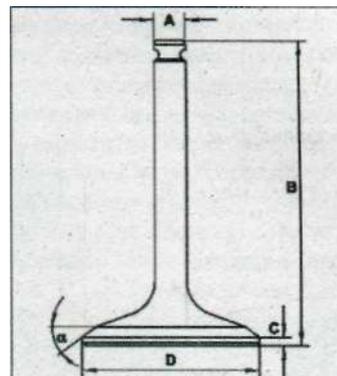
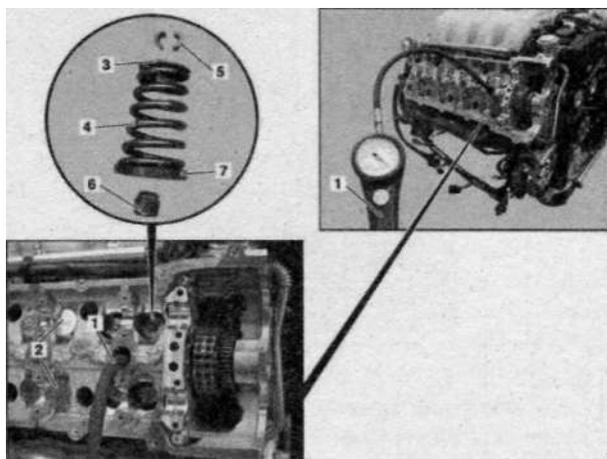
Снять ГБЦ (1) с приспособления для монтажа.

Установка: проверить поверхность стержня клапана на шероховатость и отсутствие задиров (визуальный контроль или проба ногтем). Заменить клапаны (6) при наличии шероховатости или задиров на поверхности стержня. Проверить клапан (6). Не разрешается обрабатывать впускные и выпускные клапаны, иначе существует опасность того, что клапан (6) будет негерметичен. При выходе контрольных размеров за пределы области допустимых значений необходимо заменить клапан (6). Установка в обратном порядке.

Проверить клапаны**Контрольные значения для клапанов**

Диаметр тарелки клапана	выпуск, мм	33,35 (±0,1)
	впускной, мм	40 (±0,1)
Высота тарелки клапана	выпуск (номинал), мм	1,75 (+0,1)
	впуск (номинал), мм	1,48 (±0,1)
Угол фаски седла клапана (а)	выпуск, °	45 (±15')
	впускной, °	45 (±15')
Диаметр стержня клапана	выпуск, мм	5,97 (-0,015)
	впускной, мм	5,98 (-0,015)
Длина клапана	выпуск, мм	103,55 (±0,015)
	впускной, мм	106,67 (±0,2)

- А. Диаметр стержня клапана
 •В. Длина клапана
 С. Высота тарелки клапана
 D. Диаметр тарелки клапана
 а. Угол рабочей фаски клапана

**Снять, установить клапанные пружины и/или маслосъемные колпачки****Двигатель 156**

1. Прибор для проверки герметичности цилиндров
2. Гидрокompенсаторы теплового зазора
3. Верхняя тарелка клапанной пружины
4. Пружина клапана
5. Сухари
6. Маслосъемный колпачок
7. Нижняя тарелка клапанной пружины

Поднять а/м. Снять крышки клапанного механизма. Распредвалы снять. Снять гидрокompенсаторы (2). Установить поршень обрабатываемого цилиндра в ВМТ.

Установка: перед установкой распредвалов снова прокрутить коленвал в исходное положение до 40° КВ после ВМТ такта сжатия на 1-м цилиндре.

Подсоединить прибор (1) по проверке герметичности цилиндров. Вкрутить шланг прибора для проверки герметичности цилиндров (1) в соответствующее резьбовое отверстие свечи. Создать давление в цилиндре. Давление должно составлять около 5 бар. Вкрутить удерживающую вилку и рамку с шарнирной опорой в ГБЦ. Присоединить и откорректировать положение прижима с рукояткой и прижимного упора в рамке с шарнирной опорой. Установить вертикально прижимной элемент на верхнюю тарелку клапанной пружины (3) и откорректировать с помощью шарнирной опоры параллельно к рамке. Сжать клапанную пружину (4) и снять сухари клапана (5). Снять сухари клапана (5) с помощью пинцета или магнита. Снять верхнюю тарелку клапанной пружины (3) и клапанную пружину (4). Клапан не упирать в днище поршня, так как из-за этого он может погнуться. Клапанные пружины впускных и выпускных клапанов одинаковые. Снять маслосъемный колпачок (6).