

# БЕНЗИНОВЫЕ ДВИГАТЕЛЬ 2.5 Л

## Примечание

Угловую дотяжку производить с использованием специального углового воротка (А) (KV10112100). Не производить дотяжку «на глаз».

- Затянуть все болты моментом 39,2 Нм.
  - Дотянуть все болты по часовой стрелке на 75° (угловая дотяжка).
  - Снова дотянуть все болты по часовой стрелке на 75° (угловая дотяжка).
3. Установить оставшиеся части в порядке, обратном снятию.

## Разборка и сборка головки блока цилиндров

### Разборка

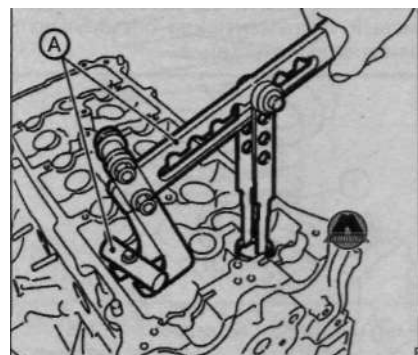
1. При помощи свечного ключа извлечь свечи зажигания.
2. Извлечь толкатели клапанов.

#### Примечание

Необходимо расположить толкатели в порядке установки и принять меры по предотвращению их перепутывания.

3. Рассухарить клапаны:

- Сжать клапанную пружину специальным приспособлением (А) (KV10116200).



### 1 ВНИМАНИЕ

Соблюдать осторожность, чтобы не повредить гнезда толкателей клапанов.

4. Снять тарелки клапанов с клапанной пружиной (с седлами пружин).

### 1 ВНИМАНИЕ

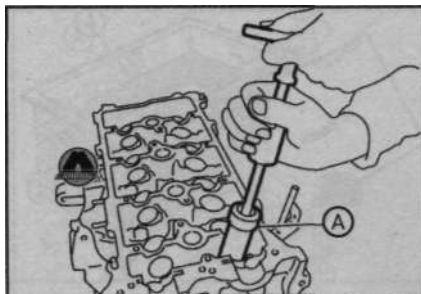
Не снимать седла с клапанных пружин.

5. Толкнуть стержень клапана в сторону камеры сгорания и извлечь клапан.

#### Примечание

Необходимо расположить клапаны в порядке установки и принять меры по предотвращению их перепутывания.

6. Специальным съемником (А) (KV10107902) снять маслоотражательные колпачки клапанов.



7. В случае необходимости замены седел клапанов:

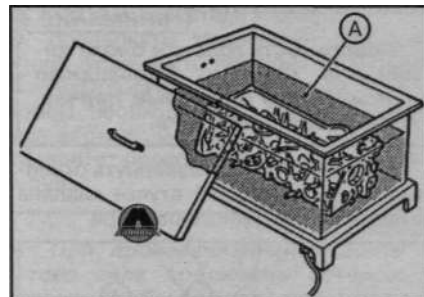
- Вырезать старое седло клапана, пока оно не перестанет держаться в гнезде. Вырезая седло, не следует близко приближаться к нижней плоскости гнезда в головке блока цилиндров. Установить ограничитель глубины расточки, чтобы предотвратить повреждение гнезда.

### ВНИМАНИЕ

Следить за тем, чтобы не повредить гнездо чрезмерной глубиной расточки.

8. При необходимости замены направляющих втулок клапанов:

- Для удаления направляющей втулки, нагреть головку блока цилиндров в масляной ванне до температуры 110-130°C.



- Используя специальную оправку и молоток, выбить направляющую втулку клапана.



### ВНИМАНИЕ

Поверхность головки блока цилиндров горячая. Необходимо использовать защитные перчатки во избежание ожога.

## Проверка после разборки

#### Примечание

Стандартные значения для всех проверок приведены в разделе «Технические данные» в начале главы.

## Размеры клапанов

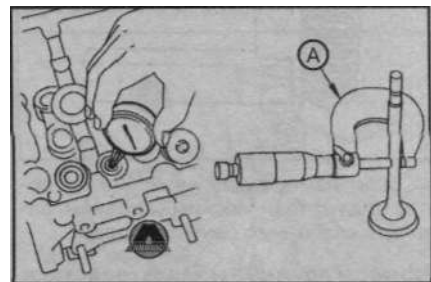
Проверить геометрические размеры каждого клапана.

Если полученные значения не соответствуют норме, заменить клапан новым и проверить плотность прилегания клапана к седлу.

### Зазор между стержнем и направляющей втулкой клапана

#### Диаметр стержня клапана

Микрометром (А) измерить диаметр стержня клапана.



### Внутренний диаметр направляющей втулки клапана

Нутромером измерить внутренний диаметр направляющей втулки клапана.

### Зазор между стержнем и направляющей втулкой клапана

(Зазор между стержнем и направляющей втулкой клапана) = (Внутренний диаметр направляющей втулки) - (Диаметр стержня клапана).

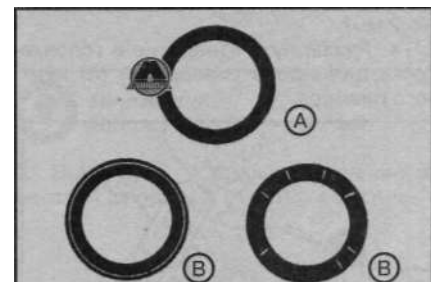
Если полученное значение не соответствует техническим условиям, необходимо заменить клапан и/или втулку.

### Посадка клапана в седло

После проверки соответствия размеров клапанов и направляющих втулок номинальным значениям, проверить правильность посадки клапана в седло.

- Нанести тонкий слой берлинской лазури на фаску клапана. Прижать рабочую фаску клапана к седлу, но не вращать клапан. Затем убрать клапан и осмотреть седло и фаску клапана.

- Если краска отпечатывается по всей окружности седла клапана, направляющая втулка и седло клапана соосны.



А. Нормально. В. Ненормально.

- В противном случае перешлифовать фаску и проверить снова. Заменить седло клапана новым, если не удастся добиться правильной посадки клапана в седло.