

МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ ОСНОВНЫХ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ, НМ ИЛИ

Головка блока цилиндров

! Болты не подлежат повторному применению.

Прочистить сверлом резьбу и продуть воздухом отверстия в блоке цилиндров.

- 1-й прием: 95
- 2-й прием: 180°

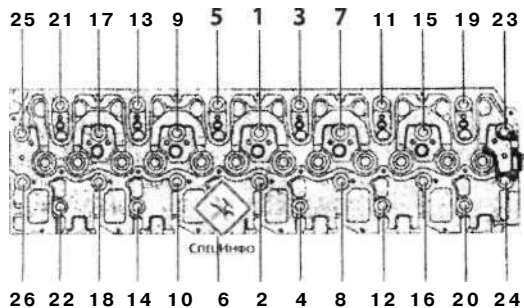


Рис. 7.3. Порядок затяжки болтов головки блока цилиндров.

Крышка головки блока цилиндров

- Болт крепления крышки головки блока цилиндров: 8,5
- Болт крепления устройства вентиляции: 20

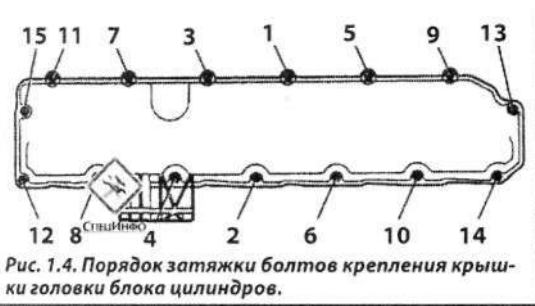


Рис. 1.4. Порядок затяжки болтов крепления крышки головки блока цилиндров.

Коромысла

Болт крепления масляной магистрали оси коромысел:	21
Болт крепления кронштейна жгута электропроводки:	8,5
Контргайка на болте регулировки зазора клапанов:	20

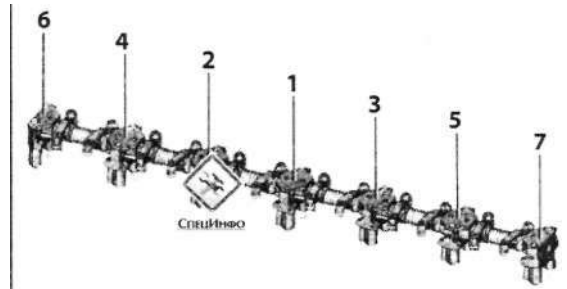


Рис. 7.5. Порядок затяжки болтов коромысел.

Моторный тормоз «J»

- Болт крепления: 21
- Контргайка на болте регулировки зазора клапанов: 20
- Винт крепления проводов питания:

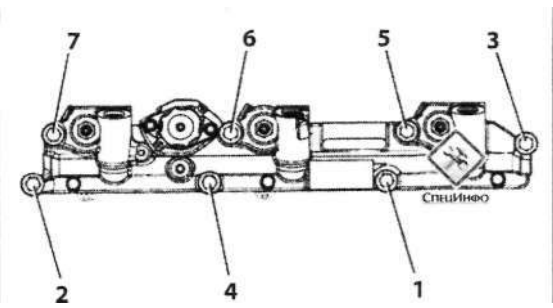


Рис. 7.6. Порядок затяжки болтов крепления моторного тормоза «J».

Выпускной коллектор

- Болт крепления выпускного коллектора: 40 ± 4
- Болт крепления защитной обшивки: 20

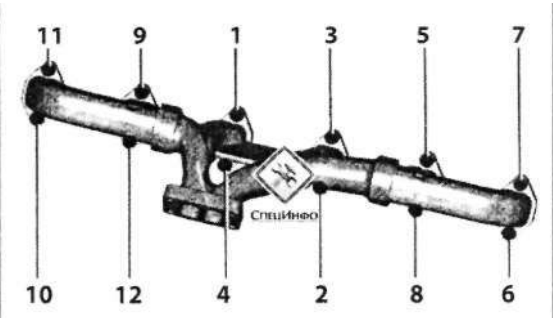


Рис. 7.7. Порядок затяжки болтов крепления выпускного коллектора.

Выпускной тормоз

Соединения воздушной трубки выпускного тормоза:	2
---	---