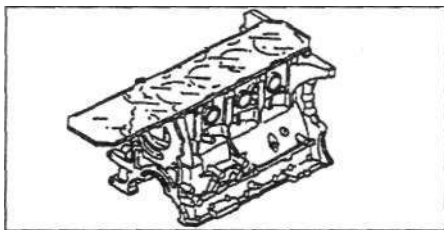


Двигатель - механическая часть

в) Установите спецприспособление на блок цилиндров.

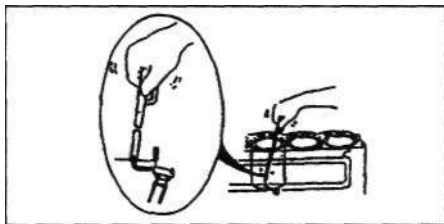


г) Запустите масляный насос. По области разбрызгивания масла определите правильность положения форсунки. Центр струи должен быть в пределах окружности диаметром 7 мм, как показано на рисунке.



Примечание: при испытании используйте новое моторное масло.

д) Подкорректируйте положение масляной форсунки, если положение центра струи отличается от правильного.



е) Выверните проверочный болт и закрепите форсунку с помощью шуцерного болта.

Примечание: при установке поршня до ВМТ убедитесь, что масляная форсунка не повреждена.

22. Проверьте маховик.

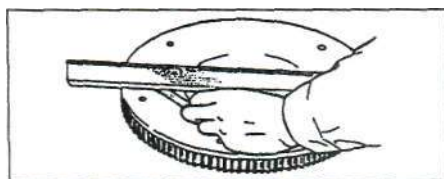
а) Проверьте поверхность маховика на наличие задиров и следов пережога.

При необходимости шлифуйте поверхность маховика или замените его на новый.

Допуск на шлифование.....1,00 мм

Максимальное отклонение... 0,04 мм

б) Используя прецизионную линейку и щуп, определите коробление рабочей поверхности маховика.



Деформация:

номинальная.....0,05 мм
предельно допустимая.....1,00 мм

Если деформация больше допустимой, замените маховик.

23. Визуально проверьте зубчатый венец маховика на отсутствие повреждений.

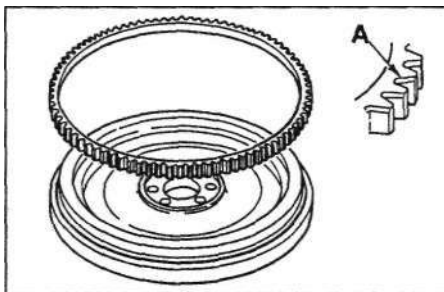
24. Замените зубчатый венец маховика в случае необходимости.

а) Равномерно нагрейте зубчатый венец маховика ацетиленовой горелкой приблизительно до 200°C и сбейте его, равномерно ударяя молотком с пластиковым бойком по периферии зубчатого венца.

б) Нагрейте новый зубчатый венец ацетиленовой горелкой в течение трех минут до температуры приблизительно 200°C.

в) Установите зубчатый венец на маховик стороной без сколов вершин зубьев внутрь.

Примечание: на рисунке показана сторона "А" вершины зубьев со сколом.



Сборка блока цилиндров

Примечание:

- Тщательно очистите все детали, предназначенные для сборки.

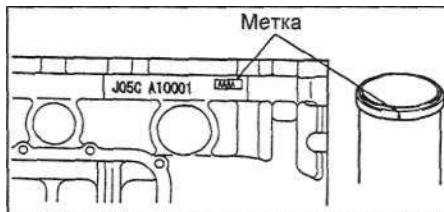
- Перед сборкой смажьте свежим моторным маслом все детали, образующие узлы трения.

- Замените все прокладки, кольцевые уплотнения и сальники новыми.

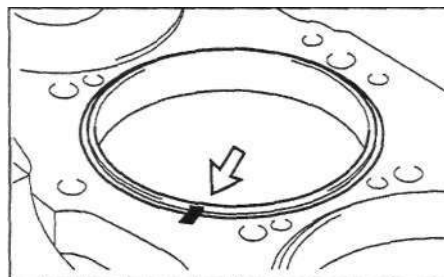
1. Установите гильзы цилиндров.

Примечание:

- При установке новой гильзы убедитесь, что ее метка совпадает с соответствующей меткой в блоке цилиндров.



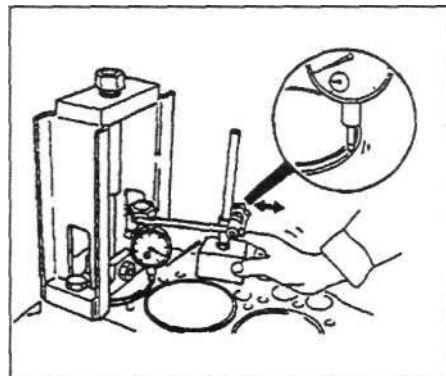
- При установке гильзы повторно совместите ранее нанесенные метки. Будьте внимательны, несоосность гильзы и блока цилиндров может привести к концентрации напряжений на тонких стенках гильзы и она будет повреждена.



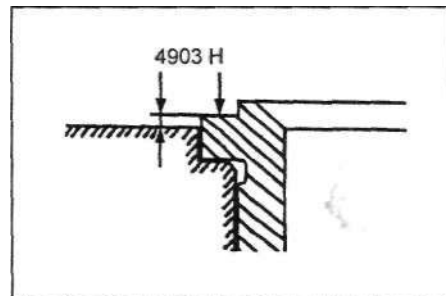
2. Проверьте выступ гильзы цилиндра. а) Установите спецприспособление на блок цилиндров.

б) Затяните центральный болт спецприспособления и установите гильзу.

Момент затяжки.....9,8 Нм



в) С помощью стрелочного индикатора проверьте выступ гильзы над поверхностью блока цилиндра, как показано на рисунке.



Номинальный

выступ.....0,01 - 0,08 мм

Максимальный

выступ.....0,08 мм

Если выступ больше максимального, замените гильзу цилиндра.

3. Установите коленчатый вал.

а) Установите вкладыши подшипников коренных опор в блок цилиндров и в крышки коренных подшипников.

Примечание:

- При повторном использовании вкладышей подшипников установите их в места, откуда они были извлечены при разборке.

- Установите вкладыши с масляным отверстием в блок цилиндра, а вкладыш без отверстия в крышку подшипника.

- Совместите выступ вкладыша с выемкой блока цилиндров или крышки.

- Смажьте моторным маслом поверхность вкладышей после установки.

