

г) Положите пластиковый калибр для измерения зазоров в подшипниках скольжения на каждую коренную шейку.

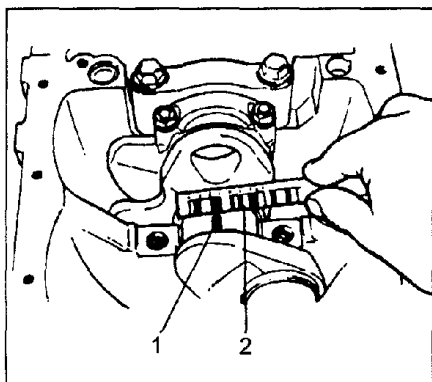
д) Установите крышки коренных подшипников и затяните болты крепления.

Момент затяжки..... 50 - 57 Н·м

Примечание: не вращайте коленчатый вал.

е) Снимите крышки коренных подшипников.

ж) Измерьте максимальную ширину сплюсненной калибровочной проволоки (1), определив по ней величину радиального масляного зазора (2).



Зазор коренного подшипника:

номинальный..... 0,020 - 0,040 мм

максимальный..... 0,060 мм

- Если масляный зазор больше, чем максимальный, замените подшипники.

- Если необходимо, перешлифуйте или замените коленчатый вал.

Б. Подберите необходимые вкладыши.

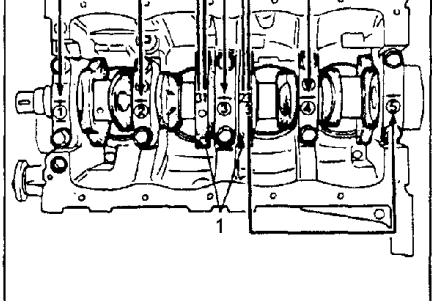
1. На противовесах коленчатого вала нанесены 5 цифр. Метки "1", "2" и "3" обозначают диаметр соответствующей коренной шейки (слева направо: 1-й, 2-й, 3-й, 4-й, 5-й).

Диаметр коренной шейки:

метка "1"..... 51,994 - 52,000 мм

метка "2"..... 51,988 - 51,994 мм

метка "3"..... 51,982 - 51,988 мм



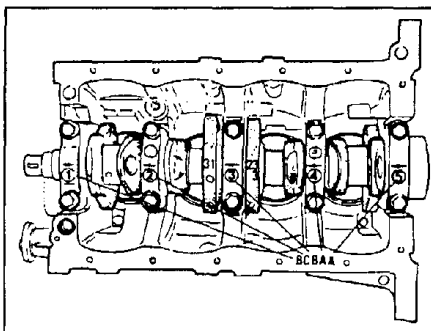
2. На блоке цилиндров нанесены 5 символов. Метки "А", "В" и "С" обозначают диаметр постели соответствующего коренного подшипника.

Диаметр постели коренного подшипника:

метка "А"..... 56,000 - 56,006 мм

метка "В"..... 56,006 - 56,012 мм

метка "С"..... 56,012 - 56,018 мм



3. Подберите вкладыши коренных подшипников стандартного размера, выпускающиеся пяти размерных групп, обозначенных цветными метками.

Толщина вкладыша:

3..... 1,996 - 2,000 мм

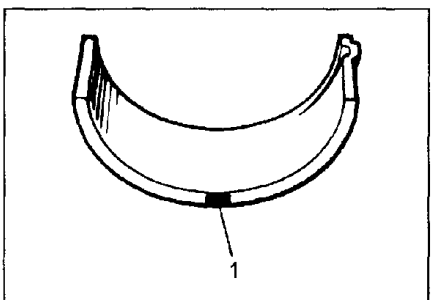
4..... 1,999 - 2,003 мм

БЦ..... 2,002 - 2,006 мм

Ж..... 2,005 - 2,009 мм

С..... 2,008 - 2,012 мм

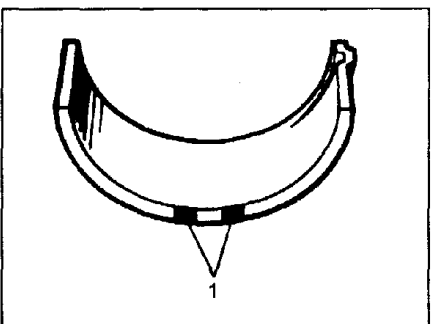
3 - зеленая метка, 4 - черная метка, БЦ - без метки, Ж - желтая метка, С - синяя метка.



1 - цветовая метка.

| метка на блоке | метка на валу | | |
|----------------|---------------|----|----|
| | 1 | 2 | 3 |
| А | 3 | 4 | БЦ |
| В | 4 | БЦ | Ж |
| С | БЦ | Ж | С |

4. При необходимости подберите вкладыш ремонтного размера, выпускающихся пяти размерных групп, обозначенных двумя цветными метками.



1 - цветовая метка.

Толщина вкладыша:

З/К..... 2,121 - 2,125 мм

Ч/К..... 2,124 - 2,128 мм

К..... 2,127 - 2,131 мм

Ж/К..... 2,130 - 2,134 мм

С/К..... 2,133 - 2,137 мм

З/К - зеленая и красная метки, Ч/К - черная и красная метки, К - красная метка, Ж/К - желтая и красная метка, С/К - синяя и красная метки.

| метка на блоке | диаметр коренной шейки (мм) | | |
|----------------|-----------------------------|---------------|---------------|
| | 51,744-51,750 | 51,738-51,744 | 51,732-51,738 |
| А | З/К | Ч/К | К |
| В | Ч/К | К | Ж/К |
| С | К | Ж/К | С/К |

5. Повторно проверьте зазор в коренном подшипнике.

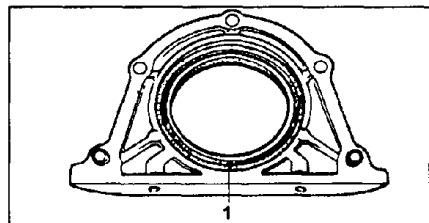
6. При необходимости отшлифуйте шейки коленчатого вала до ремонтного размера.

Ремонтный

размер..... 51,732 - 51,750 мм

Задний сальник

1. Проверьте задний сальник коленчатого вала на предмет износа или повреждения. При необходимости замените.



1 - задний сальник коленчатого вала.

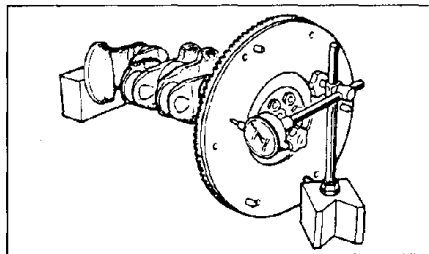
Маховик

1. Проверьте состояние зубчатого венца маховика.

2. Проверьте поверхность контакта маховика с диском сцепления.

3. Проверьте биение маховика.

Предельное биение..... 0,2 мм



Блок цилиндров

1. Очистите блок цилиндров.

а) Удалите остатки прокладок с рабочих поверхностей блока скребком, шпателем, металлической щеткой.

б) Растворителем и мягкой щеткой окончательно очистите блок цилиндров.

2. Проверьте поверхность газового стыка блока цилиндров на неплоскостность с помощью прецизионной линейки и плоского щупа.

Максимальная

неплоскостность..... 0,06 мм

Если неплоскостность превышает указанное значение, замените блок цилиндров или шлифуйте его.

