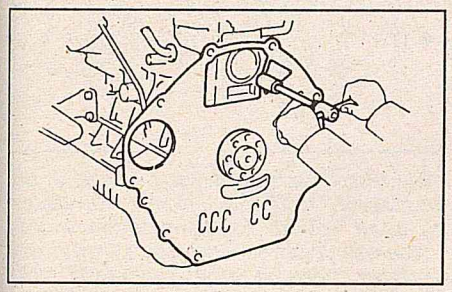
Блок цилиндров

Предварительные операции снятия

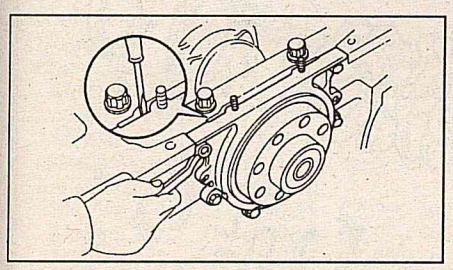
1. *(Модели с механической КПП)* Снимите корзину и диск сцепления.
2. Снимите маховик.
3. *(Модели с автоматической КПП)* Снимите заднюю проставку, пластину, приводы и маховик.
4. Снимите заднюю пластину.



5. Установите двигатель на стенд.
6. Снимите зубчатый ремень и шкивы.
7. Снимите головку блока.
8. Снимите водяной насос.
9. Снимите генератор.
10. Снимите шестерни привода ТНВД и масляного насоса.
11. Снимите ТНВД.
12. Снимите картер масляного насоса.
13. Снимите маслоохладитель.
14. Снимите заливной патрубок системы охлаждения и термостат.
15. Снимите опоры двигателя.

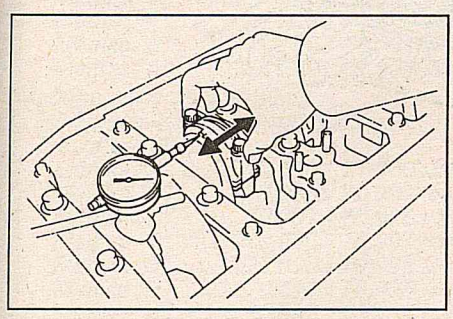
Разборка блока цилиндров

1. Снимите держатель заднего сальника.



2. Измерьте осевой зазор шатуна.

Номинальный зазор..... 0,10 - 0,20 мм
Максимальный зазор..... 0,30 мм

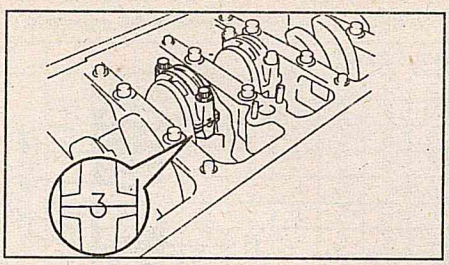


Если зазор больше допустимого - замените шатун и/или коленчатый вал.

3. Проверьте величину зазора в шатунном подшипнике.

а) Проверьте наличие меток на шатуне и крышке шатуна. При необходимости нанесите собственные метки.

Примечание: числа на шатуне не являются меткой номера шатуна, но указывают на типоразмер постели подшипника, см. ниже.



б) Ключом отверните болты крышки шатуна, снимите крышку. Вкладыши оставьте на месте.

г) Очистите шейку и вкладыши.

д) Проверьте состояние шеек и вкладышей. При наличии задиров замените вкладыши; при необходимости перешлифуйте шейки на ремонтный размер.

е) Уложите кусок пластикового калибра по оси шатунной шейки.

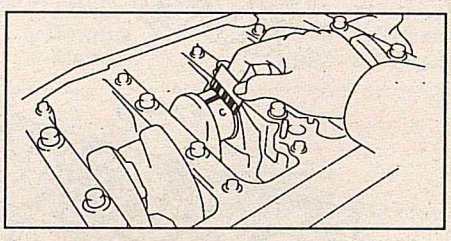
ж) Установите крышку шатуна. Затяните болты с указанным моментом и доверните еще на 90°.

Момент затяжки.....37 Н·м

з) Снимите крышку шатуна.

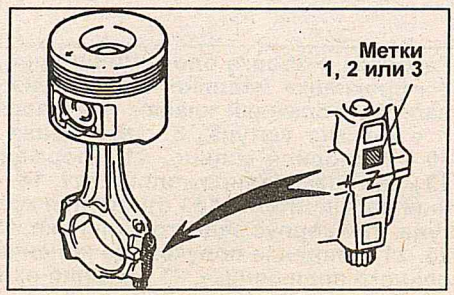
и) Измерьте толщину калибра в самом широком месте. По шкале на упаковке калибров определите масляный зазор в подшипнике.

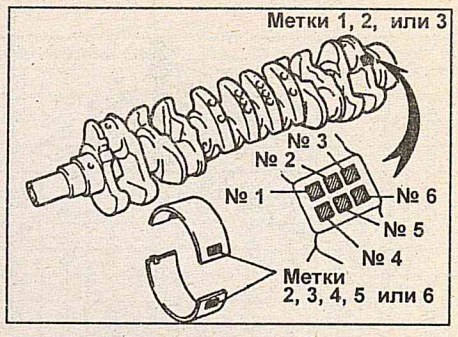
Номинальный зазор....0,036 - 0,054 мм
Зазор при ремонтном размере (0,25; 0,5).....0,037 - 0,077 мм
Максимальный зазор.....0,10 мм



При необходимости перешлифуйте шейки на ремонтный размер.

При установке номинальных вкладышей новые вкладыши должны иметь ту же маркировку, что и старые. Если тип вкладыша определить трудно, выберите вкладыш по таблице, просуммировав числа, выбитые на коленчатом валу и шатуне.





	Маркировка								
Коленчатый вал	1			2			3		
Шатун	1	2	3	1	2	3	1	2	3
Подшипник	2	3	4	3	4	5	4	5	6

Пример: шатун "2" + коленчатый вал "1" = сумма "3" (вкладыш №3).

Диаметр большой головки шатуна:
Метка "1"..... 62,014 - 62,020 мм
Метка "2"..... 62,020 - 62,026 мм
Метка "3"..... 62,026 - 62,032 мм

Диаметр шатунной шейки:
Метка "1"..... 58,994 - 59,000 мм
Метка "2"..... 58,988 - 58,994 мм
Метка "3"..... 58,982 - 58,988 мм

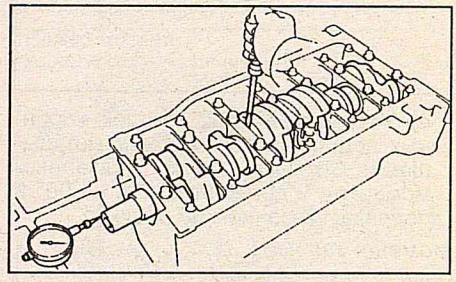
Номинальная толщина стенки вкладышей (в центральной части):
Метка "2"..... 1,486 - 1,489 мм
Метка "3"..... 1,489 - 1,492 мм
Метка "4"..... 1,492 - 1,495 мм
Метка "5"..... 1,495 - 1,498 мм
Метка "6"..... 1,498 - 1,501 мм

4. Удалите нагар в верхней части цилиндра. Протолкните поршень и шатун вверх.

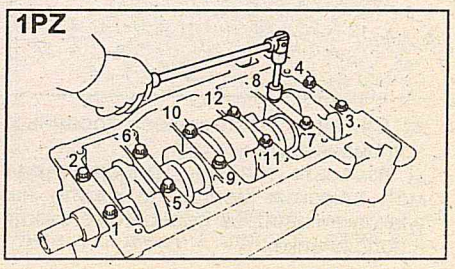
Располагайте поршни, шатуны, крышки и вкладыши комплектно.

5. Измерьте осевой зазор коленчатого вала, смещая его вперед и назад отверткой.

Номинальный зазор ..... 0,040 - 0,24 мм
Максимальный зазор..... 0,30 мм



Если зазор больше допустимого - замените упорный подшипник.

Толщина ремонтного упорного подшипника..... 2,930 - 2,980 мм

6. Отверните болты крепления блока крышек коренных подшипников в несколько приемов в порядке, указанном на рисунке (от периферии к центру).