

3 мая 2010 г.
12:51

РАЗБОРКА - СБОРКА : ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ :

1. Рекомендуемые приспособления и инструмент

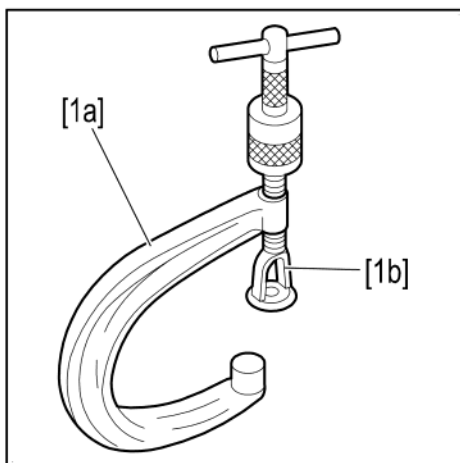


Рисунок : E5AP1D8C

[1] приспособление для сжатия пружин клапанов .

[1a]	FACOM U.43 LA
[1b]	FACOM U.43 LA 16-21

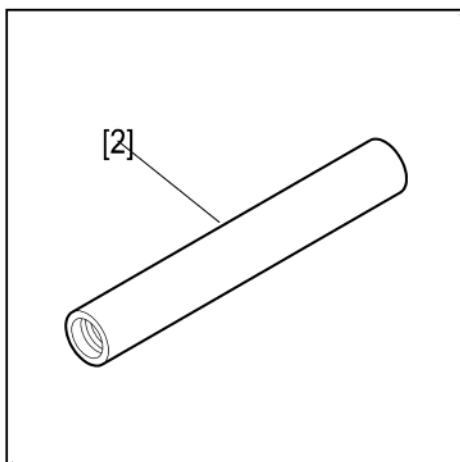


Рисунок : E5AP02SC

[2] приспособление для уплотнительных манжет клапанов 4511-Т М .

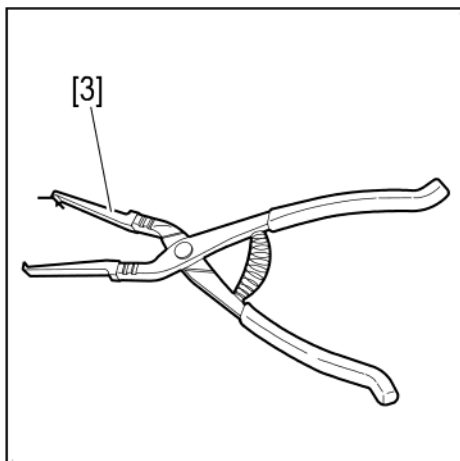


Рисунок : E5AP1YGC

[3] щипцы для уплотнительных манжет клапана (-).0170 А .

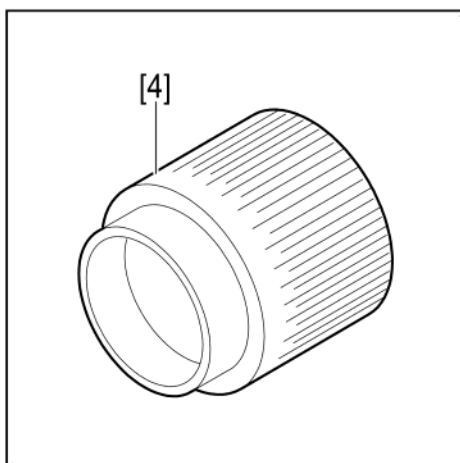


Рисунок : E5AP21RC

[4] оправка для уставки манжетного уплотнения распредвала 4533-Т.АА (инструментальный ящик 4507-Т) .

2. Разборка

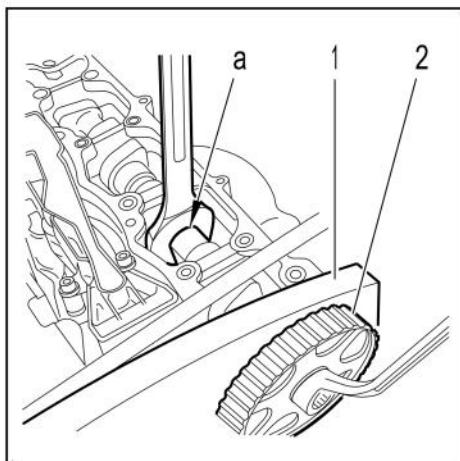


Рисунок : B1DP1G0C

Открутить винты шкивов распределительных валов (2) (зафиксируйте неподвижно каждый распредвал с помощью плоского гаечного ключа в зоне "а") .

Снимите :

- Шкив распределительного вала (2)
- Уплотнительные манжеты распредвалов

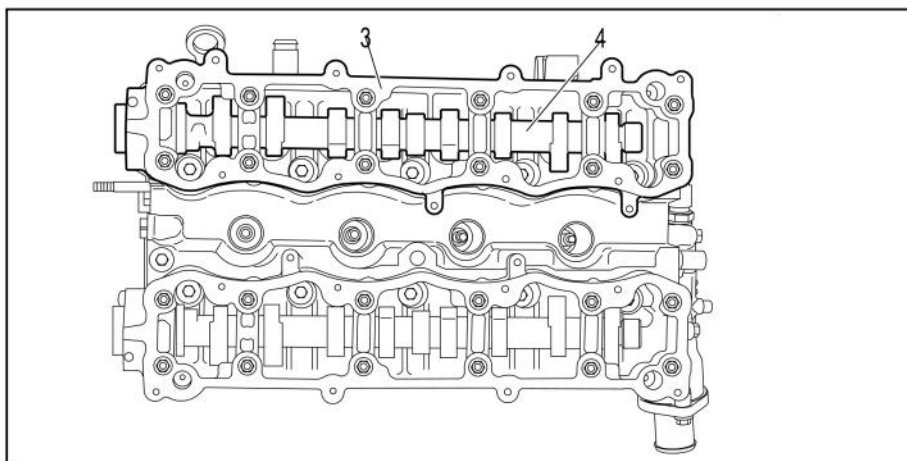


Рисунок : B1DP1G1D

ВНИМАНИЕ : Постепенно ослабить затяжку болтов крепления картера крышек подшипников распределительных валов (3), начиная с внешних таким образом, чтобы отделить его на несколько миллиметров от плоскости стыка .

Снимите :

- Картер крышек подшипников (3)
- Распредвал (4)
- Картер привода ГРМ (1)

Повторить операцию для шкива, картера опор и распредвала выпускных клапанов .

Снимите распределительные валы с опор, слегка постукивая по ним деревянным молотком со стороны шкивов .

ВНИМАНИЕ : Распределительные валы отличаются друг от друга, отметьте их положение .

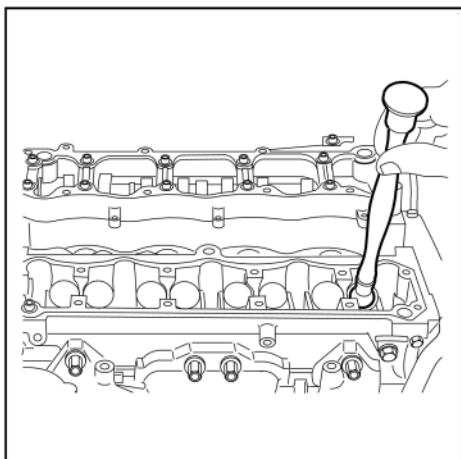


Рисунок : B1DP1C1C

Снять толкатели клапанов :

- Нанести метки положения толкателей перед их снятием
- Используйте вакуумный присос типа захвата для притирки клапанов
- Удалить масло из резьбовых отверстий для болтов крепления картеров подшипников распределительных валов

2.1. Клапаны

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Промаркируйте положение впускных и выпускных клапанов перед тем, как их снимать .

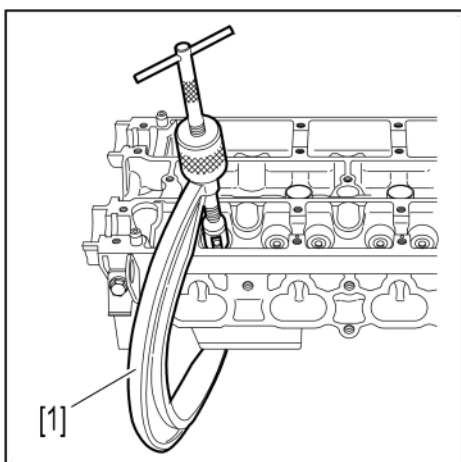


Рисунок : B1DP16UC

Установить приспособление [1] .

Сжать пружину .

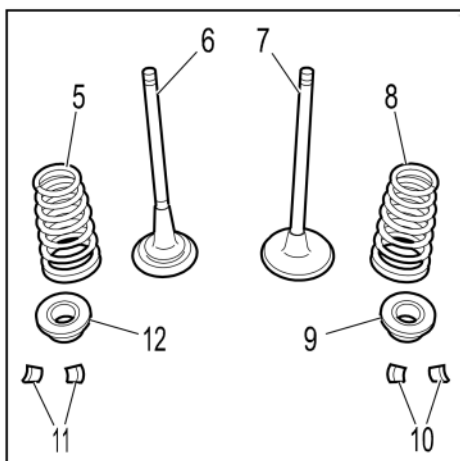


Рисунок : B1DP1G2C

Снимите :

- Сухари (10) и (11)
- Чашки (9) и (12)
- Пружины (5) и (8)
- Выпускные клапаны (6)
- Впускные клапаны (7)

ПРИМЕЧАНИЕ : Пружины впускных и выпускных клапанов идентичны .

2.2. Уплотнительные манжеты стержней клапанов

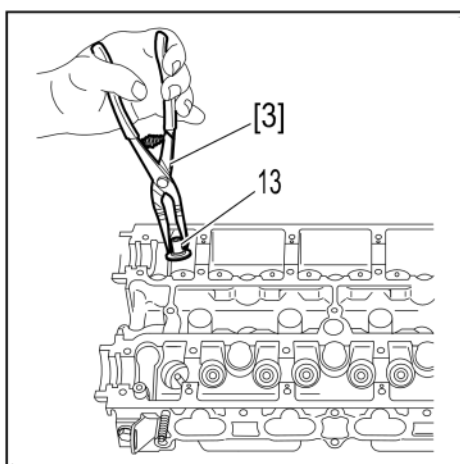


Рисунок : B1DP1G3C

Снимите уплотнительные манжеты стержней клапанов (13) с помощью приспособления [3] .

3. Сборка

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Детали должны быть чистыми и не иметь никаких следов аномального износа или удара .

3.1. Контроль плоскостности

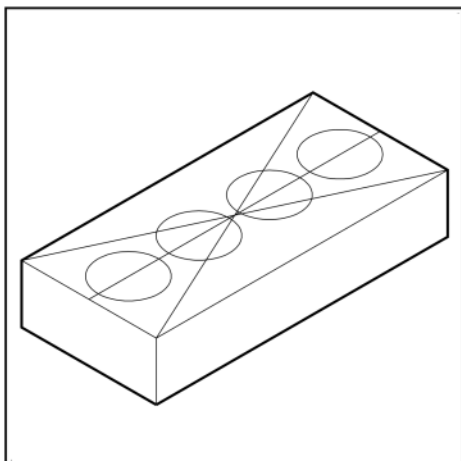


Рисунок : B1DP16ZC

Проверьте плоскостность головки цилиндров С помощью комплекта прокладок и линейки .
Допустимая неплоскостность : 0,05 мм (максимальное) .

ПРИМЕЧАНИЕ : Для очистки соединяемых плоскостей используйте состав для удаления остатков прокладки DECAPLOC 88 (или эквивалентная) .

Проверьте состояние следующих элементов :

- Седла и направляющие втулки клапанов
- Клапанные пружины
- Распределительные валы
- Картеры крышек опор распределительных валов
- Резьбу в отверстиях
- Резьбу болтов

Выполните необходимый ремонт .

ОБЯЗАТЕЛЬНО : Для контроля, ремонта и замены деталей ознакомьтесь с разделом :
Характеристики - идентификация .

3.2. Клапаны

ВНИМАНИЕ : В соответствии с отметками, сделанными при снятии .

Смажьте седла клапанов .

Установите :

- Выпускные клапаны (6)
- Впускные клапаны (7)

3.3. Уплотнительные манжеты стержней клапанов

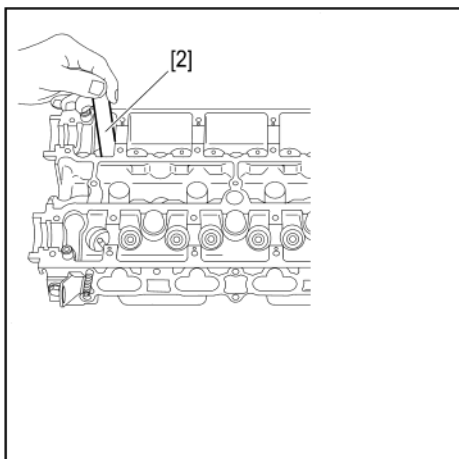


Рисунок : B1DP171C

Установите :

- Крепления штоков клапанов (13) (новых) с помощью приспособления [2]
- Пружины (5) и (8)
- Чашки (9) и (12)

Сжать пружину с помощью приспособления [1] .

Установите сухарики (10) и (11) .

Смажьте толкатели (масло MOLYDAL GB SP 370G) .

Установите толкатели, соблюдая их прежнее расположение .

Проверьте, чтобы толкатели свободно вращались в головке .

3.4. Распредвал

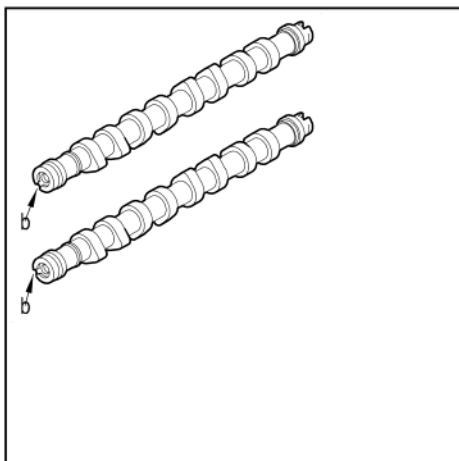


Рисунок : B1DP06YC

Смажьте кулачки и подшипники (масло MOLYDAL GB SP 370G) .

Установить распределительные валы в головку, соблюдая следующую ориентацию :

- Строна впускных клапанов : Положение паза "b" на 7 часах
- Строна выпускных клапанов : Положение паза "b" на 8 часах

Тщательно очистить плоскости стыка на головке блока цилиндров и картере крышек подшипников

распределительных валов .

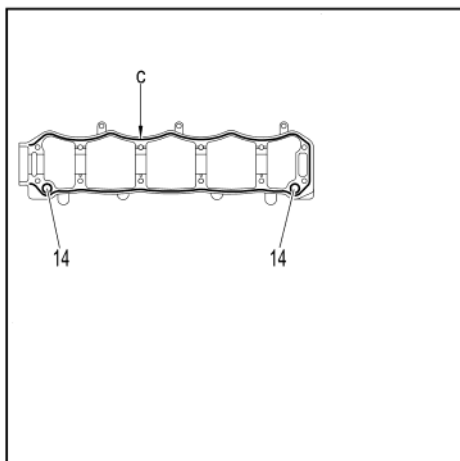


Рисунок : B1DP1G4C

Проверить наличие штифтов (14) .

Нанести валик герметика AUTOJOINT OR на плоскость прокладки В "с" .

Установите картеры крышек опор подшипников распределительных валов .

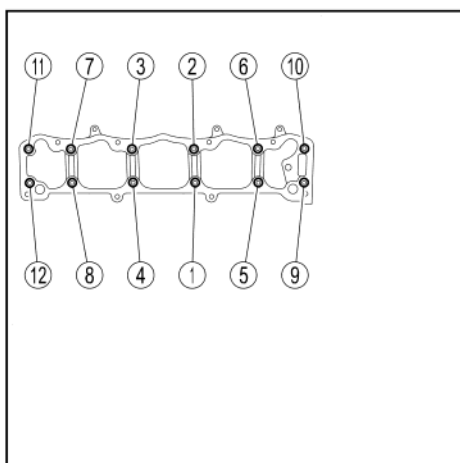


Рисунок : B1DP070C

Нанести на винты средство LOCTITE FRENETANCH .

Заверните и затем последовательно затяните винты крепления в указанном порядке от 1 до 12 .

Предварительная затяжка моментом 0,5 дН.м .

Затяжка моментом $1 \pm 0,1$ дН.м .

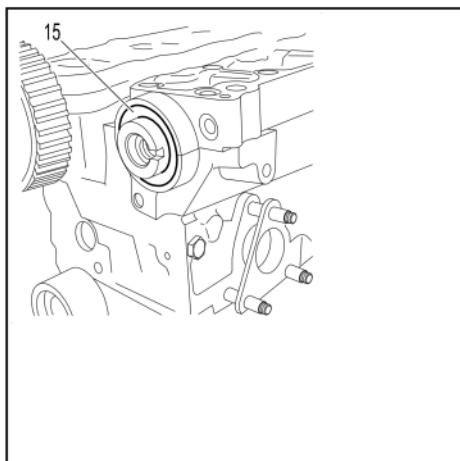


Рисунок : B1DP1C3C

Установить уплотнения распредвалов (15) с помощью приспособления [4] .

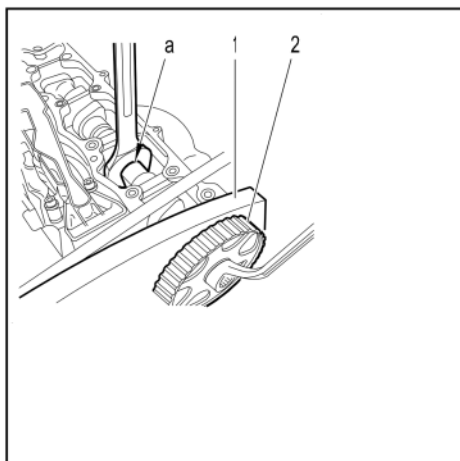


Рисунок : B1DP1G0C

Установите картер газораспределительного механизма (1) .

Установить шкивы распределительных валов (2) .

Затянуть болты шкивов распредвалов с моментом $8 \pm 0,8$ дНм (зафиксируйте неподвижно каждый распредвал с помощью плоского гаечного ключа в зоне "а") .

3.5. Свечи зажигания

Установить свечи зажигания .

ПРИМЕЧАНИЕ : Момент затяжки: $2,75 \pm 0,75$ дН.м .