

3 мая 2010 г.
12:52

РАЗБОРКА-СБОРКА : ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ :

1. Рекомендуемые приспособления и инструмент

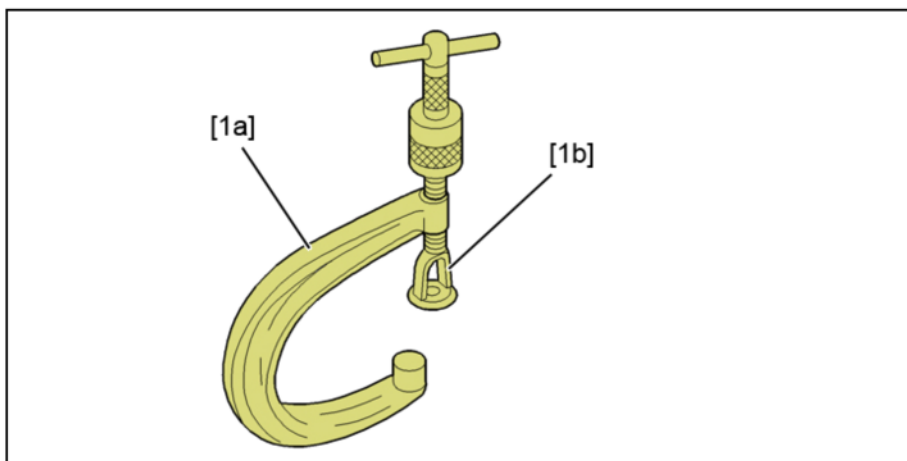


Рисунок : E5AP2VLD

Метка	Описание	Ссылка	Ссылка
[1a]	Приспособление для сжатия клапанных пружин	FACOM U.43 LA	
[1b]		FACOM U.43 LA 16-21	

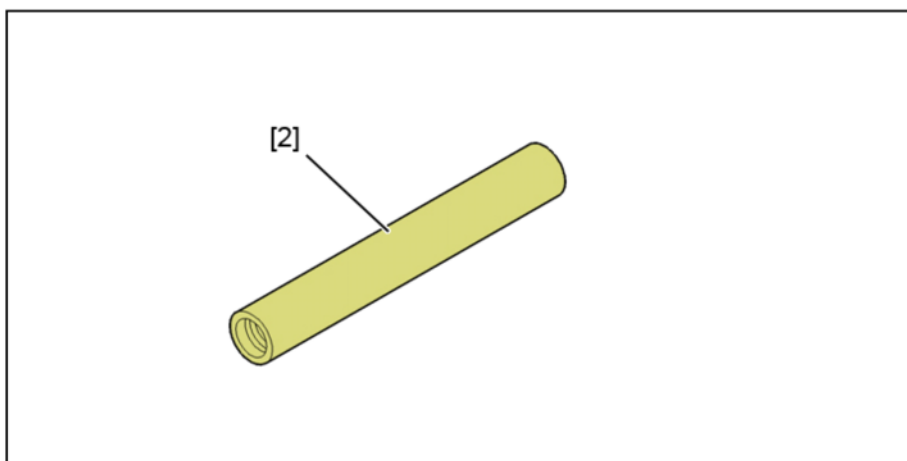


Рисунок : E5AP2VMD

Метка	Описание	Ссылка	Ссылка
[2]	Оправка для уплотнительных манжет клапанов	(-).0132-AH	4533-AB

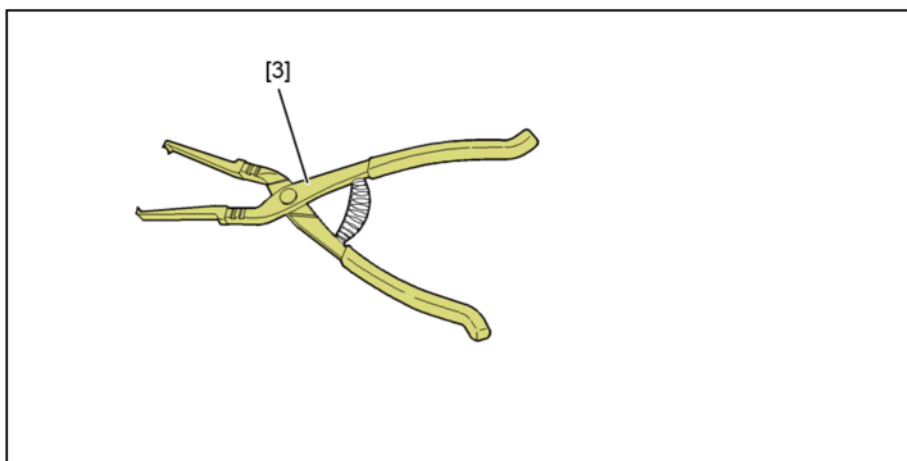


Рисунок : E5AP2VND

Метка	Описание	Ссылка	Ссылка
[3]	Щипцы для уплотнительных манжет клапанов	(-).0170 A	4517-T

2. Разборка

2.1. Распределительные валы

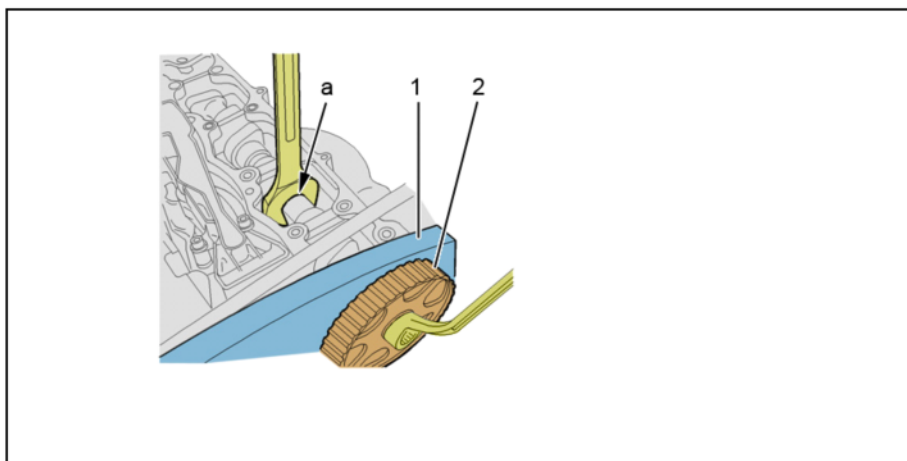


Рисунок : B1DP1WDD

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

ВНИМАНИЕ : Идентифицировать тип уплотнительной манжеты для обратной установки (см. соответствующую операцию) .

Снимите :

- Шкив распределительного вала (2)
- Крышка ГРМ (сторона головки блока цилиндров) (1)
- Уплотнительные манжеты распредвалов

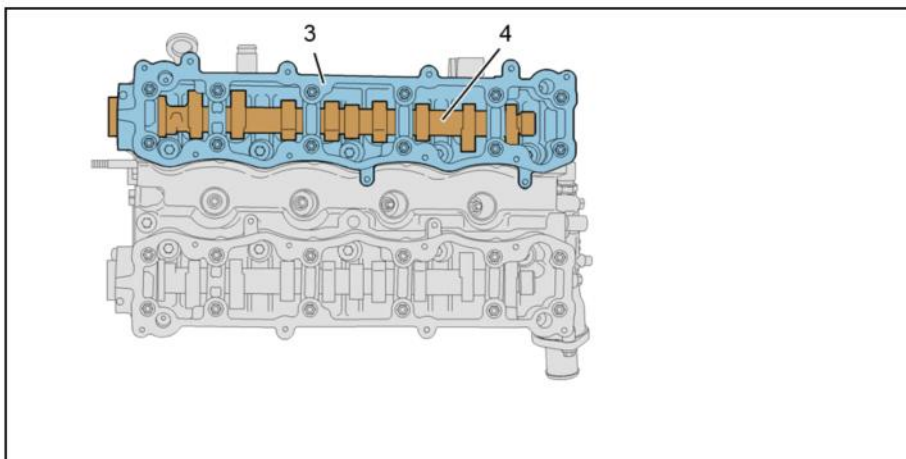


Рисунок : B1DP1WED

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 .

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

Снимите :

- Картеры крышек опор подшипников (3)
- Распредвалы (4)

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

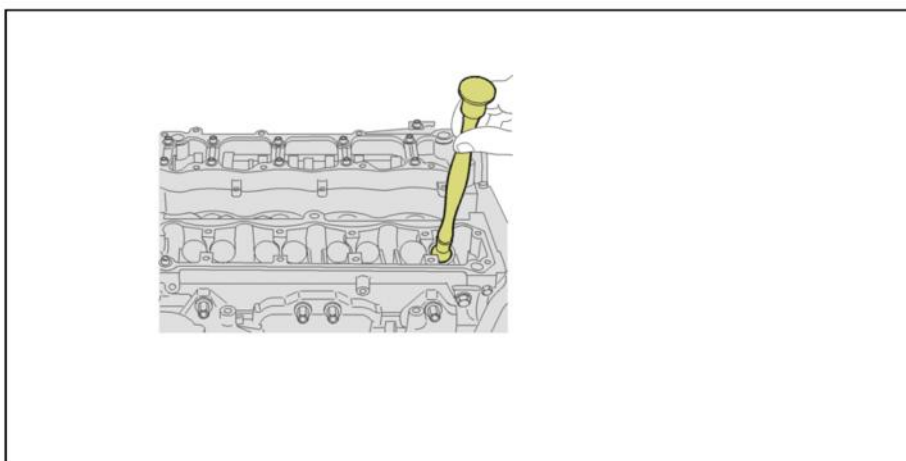


Рисунок : B1DP1WFD

ВНИМАНИЕ : Нанести метки положения толкателей перед их снятием .

Снять толкатели клапанов :

- Используйте вакуумный присос типа захвата для притирки клапанов
- Удалить масло из резьбовых отверстий для болтов крепления картеров подшипников

распределительных валов

2.2. Клапаны

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

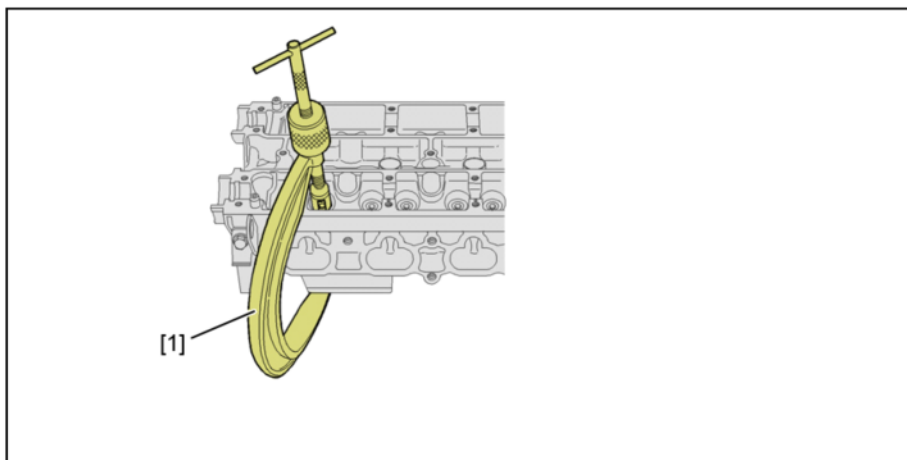


Рисунок : B1DP1WGD

Установите приспособление [1] .

Сожмите пружины клапанов .

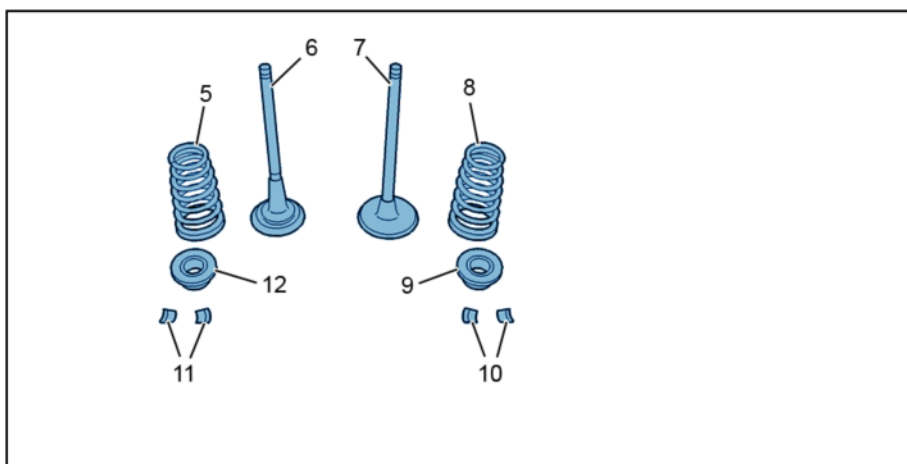


Рисунок : B1DP1WHD

Снимите :

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

Пружины впускных и выпускных клапанов идентичны .

2.3. Уплотнительные манжеты стержней клапанов

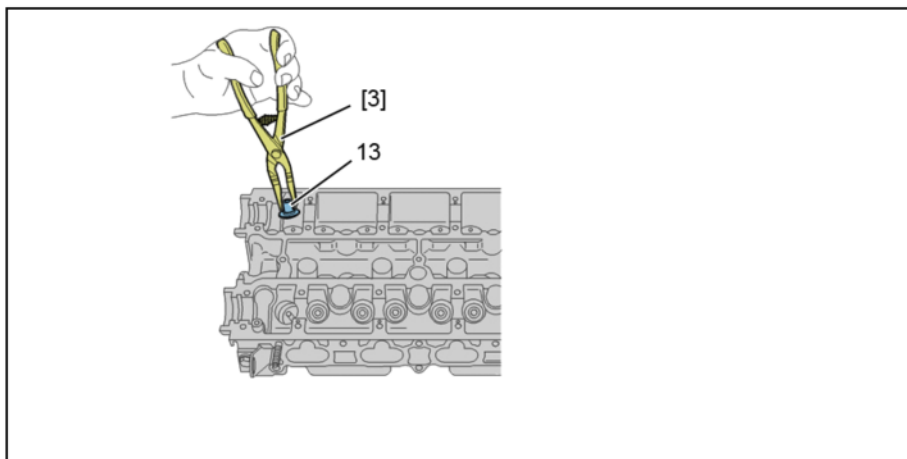


Рисунок : B1DP1WJD

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

3. Сборка

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

3.1. Контроль плоскостности

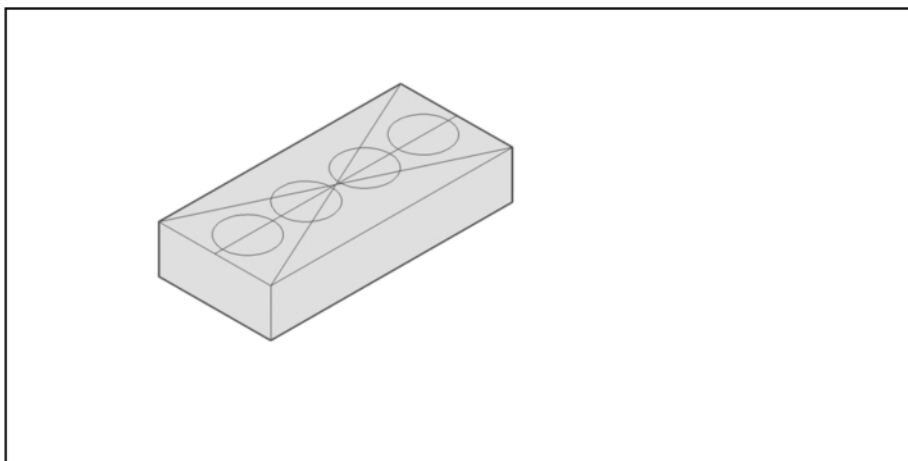


Рисунок : B1DP1WKD

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

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 .

Для контроля, ремонта и замены деталей ознакомиться 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

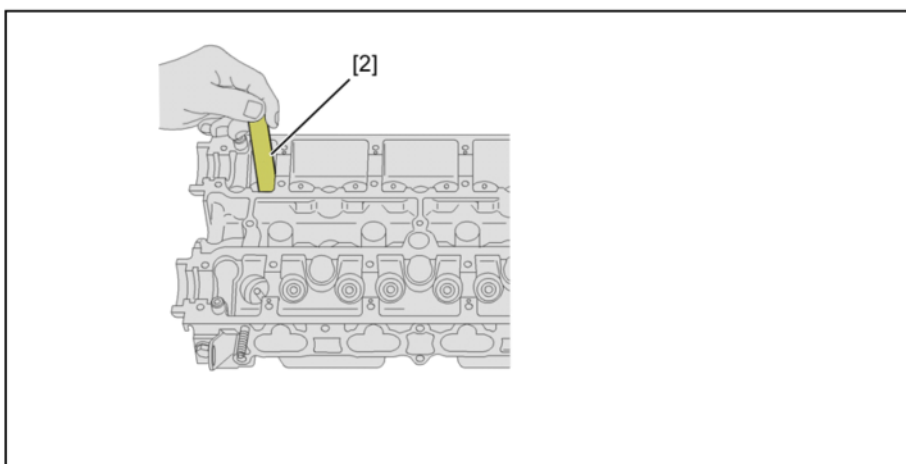


Рисунок : B1DP1WLD

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. Распределительный вал

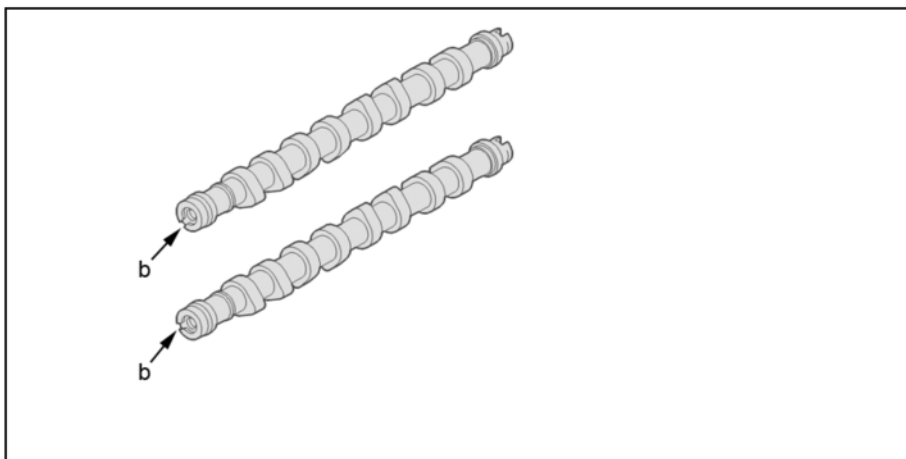


Рисунок : B1DP1WMD

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

Установить распределительные валы в головку, соблюдая следующую ориентацию :

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

ВНИМАНИЕ : Тщательно очистить плоскости стыка на головке блока цилиндров и картере крышек подшипников распределительных валов .

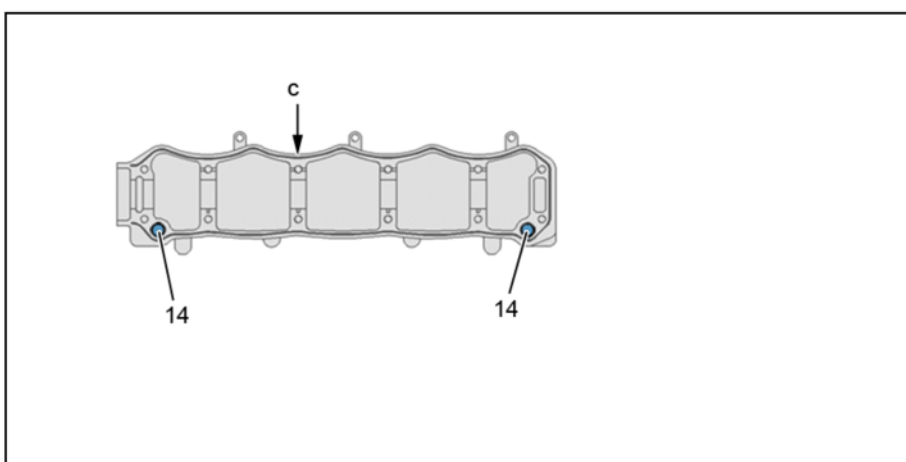


Рисунок : B1DP1WND

Проверить наличие штифтов (14) .

Снять слой герметика AUTOJOINT OR с плоскости стыка в "c" .

Установите картеры крышек опор подшипников распределительных валов .

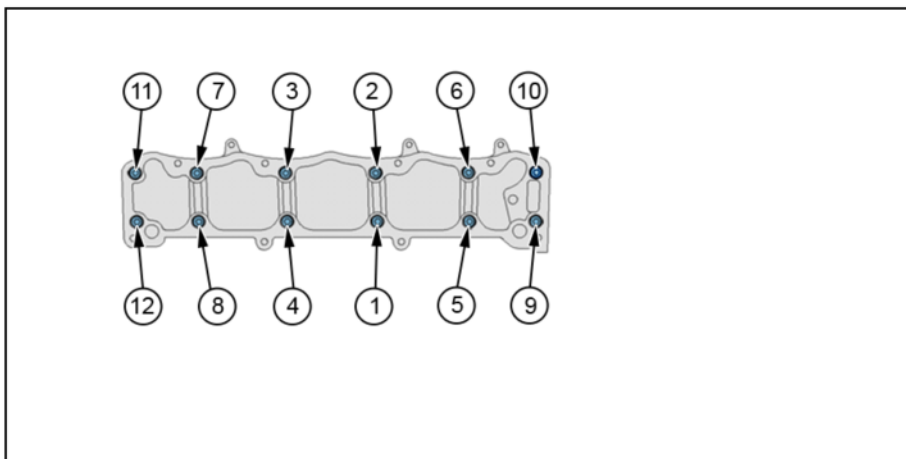


Рисунок : B1DP1WPD

ПРИМЕЧАНИЕ : 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

ВНИМАНИЕ : Методика и приспособления для установки уплотнений различаются, в зависимости от типа уплотнения (см. соответствующую операцию) (Снятие-установка: динамическая уплотнительная манжета) .

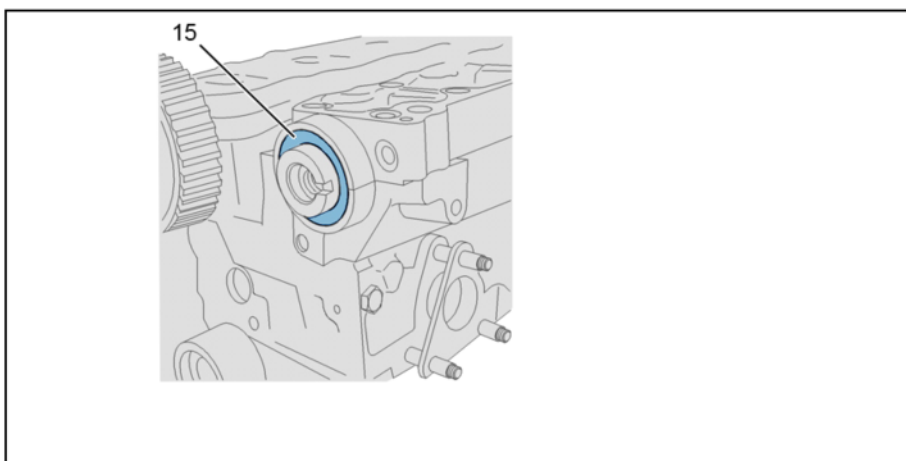


Рисунок : B1DP1WQD

Установите сальники распределительных валов (15) .

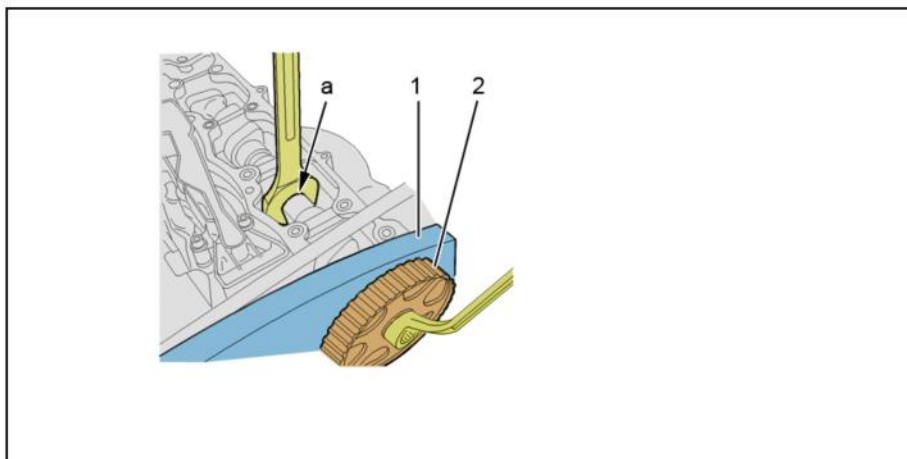


Рисунок : B1DP1WDD

Установить картер распределительного механизма (1) .

Установить шкивы распределительных валов (2) .

Затянуть винты шкивов распределительных валов моментом $8 \pm 0,8$ даНм (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 .