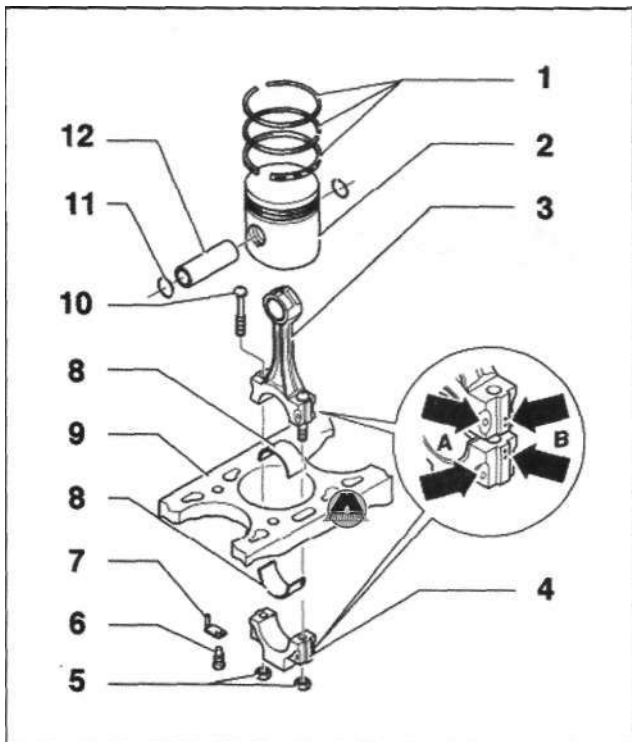


Цветная маркировка

Буква на блоке цилиндров	Цвет подшипника
S	черный
R	красный
G	желтый

• Нижние вкладыши подшипников коленчатого вала по-прежнему как запчасть всегда с „желтой“ цветной маркировкой.

**Разборка и сборка поршня и шатуна**



1. Поршневые кольца (взаимно сдвинуть замки на 120°, извлекать и устанавливать с применением клещей для установки поршневых колец (маркировкой „ТОР“ вверх, маслосъемное поршневое кольцо - из двух или трех частей, совместное применение разных видов не допускается) 2. Поршень (отметить фламастером положение для сборки по отношению к шатуну и принадлежность к гильзе цилиндра, стрелка на днище поршня указывает в сторону шкива, вмонтировать с применением стяжного ленточного хомута для поршневых колец, Ø поршня: 80,985 мм) 3. Шатун (менять всегда всем комплектом, отметить принадлежность к гильзе цилиндра -B- положение для сборки отметки -A- должны находиться друг над другом, с отверстием для смазывания поршневого пальца) 4. Крышка шатуна (отметить принадлежность к гильзе цилиндра -B-, положение для сборки: отметки -A- должны находиться друг над другом) 5. Болт крепления, 30 Нм + повернуть еще на 90° (1/4 об.) (заменить, смазать маслом резьбу и поверхность прилегания) 6. Предохранительный клапан, 27 Нм (открывается при: избыточном давлении 0,25 ... 0,32 МПа, установить без уплотняющего средства) 7. Масляный жиклер для охлаждения поршня 8. Вкладыш подшипника (соблюдать положение для сборки, не перепутать уже использованные вкладыши подшипников (пометить), проследить за прочной установкой удерживающих выступов, осевой зазор у новых деталей: 0,1...0,35 мм, предел износа: 0,37 мм, с отверстием для смазывания поршневого пальца) 9. Блок цилиндра (Ø цилиндра: 81,01 мм) 10. Шатунный болт (заменить вместе с гайкой) 11. Стопорное кольцо 12. Поршневой палец (в случае тугй смещаемости (слишком плотной припасовки) нагреть поршень прибл. до 60 °С, извлечение и установка - с применением дорна -MP 3-400-)

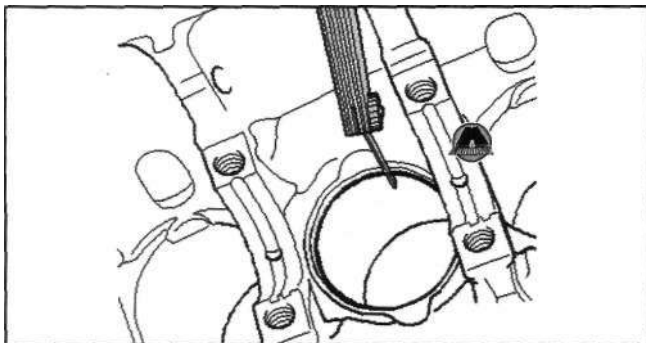
**Проверка теплового зазора поршневого кольца**

Примечание

Необходимые специальные приспособления, контрольные и измерительные приборы, а также вспомогательные средства

- Щуп.

1. Кольцо следует засунуть перпендикулярно к стенке цилиндра вплоть до нижнего отверстия в цилиндре, на расстояние прибл. 15 мм от края цилиндра. Для засовывания следует применять поршень без колец.



Поршневое кольцо		Тепловой зазор	
		у новых деталей	предел износа
уплотнительные кольца	мм	0,15...0,40	0,80
маслосъемное поршневое кольцо из двух частей	мм	0,25...0,50	1,00
маслосъемное поршневое кольцо из трех частей	мм	не более, чем 1,00	1,30

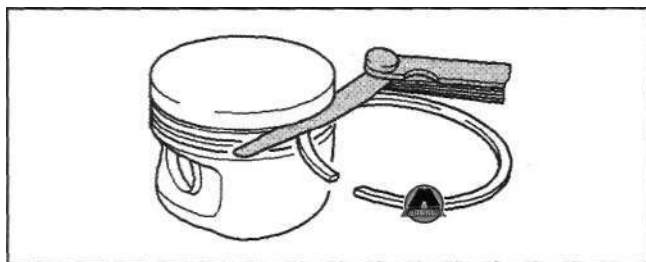
**Проверка зазора поршневого кольца по высоте**

Примечание:

Необходимые специальные приспособления, контрольные и измерительные приборы, а также вспомогательные средства

- щуп.

1. Прежде чем приступить к контролю, следует вычистить канавку для поршневого кольца.



Поршневое кольцо		Зазор по высоте	
		у новых деталей	предел износа
компрессионные кольца	мм	0,02...0,07	0,12
маслосъемное поршневое кольцо из двух и трех частей	мм	0,02...0,06	0,12

**Проверка поршня**

Примечание:

Необходимые специальные приспособления, контрольные и измерительные приборы, а также вспомогательные средства

- микрометр 75... 100 мм.