

# Разборка, ремонт и сборка головки блока цилиндров

Для работы потребуются: ключи «на 10», «на 12», «на 17», свечной ключ, магнит или пинцет для снятия сухарей клапанных пружин, приспособление для сжатия клапанных пружин.

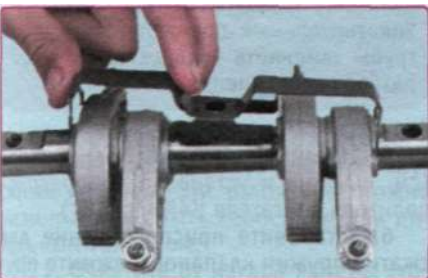
Если необходим ремонт головки блока цилиндров двигателя снимите ее (см. «Замена прокладки головки блока цилиндров», с. 68). В большинстве случаев ремонт головки блока цилиндров заключается в притирке или замене клапанов и их направляющих втулок, в замене или шлифовке седел клапанов. Причем для выполнения работ, связанных с ремонтом направляющих втулок клапанов и седел, требуются специальные инструменты и оборудование, поэтому эти работы рекомендуется выполнять в специализированном сервисном центре. При таких неисправностях, как нарушение герметичности каналов рубашки системы охлаждения или коробление привалочной поверхности к блоку цилиндров, головка блока подлежит замене.

Головку блока цилиндров двигателя К7М разбирайте в следующем порядке.

1. Выверните свечи зажигания.
2. Снимите катколлектор и установленную под ним прокладку (см. «Замена прокладки выпускного коллектора (катколлектора)», с. 80).
3. Выверните четыре верхних болта, отверните три нижние гайки крепления впускной трубы к головке блока и снимите впускную трубу (см. «Замена уплотнений впускной трубы», с. 75). Снимите уплотнительные прокладки впускной трубы.

**РЕКОМЕНДАЦИЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ**  
Уплотнительные прокладки впускной трубы заменяйте новыми при каждой разборке соединения.

4. Снимите термостат (см. «Снятие и установка термостата», с. 106).
5. Снимите ось коромысел клапанов в сборе с коромыслами и распределительный вал (см. «Снятие и установка распределительных валов», с. 80-).



6. При необходимости снимите с оси фиксаторы коромысел...



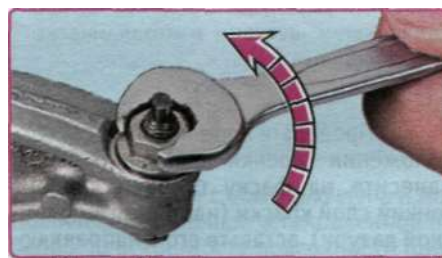
7. ...и коромысла клапанов.

### ПРИМЕЧАНИЕ

Если не предполагается замена коромысел клапанов, их оси и распределительного вала, не снимайте коромысла с оси, чтобы при сборке установить их на прежние места.



8. Осмотрите коромысла клапанов. Замените коромысло при сильном, отчетливо видимом износе поверхности 3, контактирующей с кулачком распределительного вала. Проверьте чистоту отверстия 2 для подвода смазки к кулачку распределительного вала. Проверьте состояние головки регулировочного болта 1 и, если на ней есть явные следы износа...



9. ...отверните контргайку болта...



10. ...и выверните болт из коромысла.

11. Установите приспособление для сжатия пружин клапанов, сожмите пружины, снимите сухари, тарелки пружин,

пружины (см. «Замена маслосъемных колпачков», с. 65) и извлеките клапаны из направляющих втулок.

### ВНИМАНИЕ

После длительной эксплуатации на верхнем торце клапана может образоваться заусенец грибообразной формы. Перед извлечением клапана из направляющей втулки удалите этот заусенец надфилем. Категорически запрещается выбивать клапан из направляющей втулки молотком через оправку без удаления заусенца, так как при этом неизбежно будет повреждена внутренняя поверхность втулки.

12. Удалите смолистые отложения с верхней поверхности головки и из впускных каналов. Эти отложения можно размягчить и смыть керосином или дизельным топливом.

13. Очистите от нагара камеры сгорания и выпускные каналы. Удаляйте нагар круглой металлической щеткой, установленной в патрон электродрели.

### ВНИМАНИЕ

Предварительно размочите нагар керосином. Соблюдайте осторожность: избегайте вдыхать пыль, образующуюся при чистке камер сгорания. Для предотвращения образования пыли периодически смачивайте нагар керосином.

14. Очистите внутренние поверхности направляющих втулок клапанов тонкой цилиндрической кисточкой из медной проволоки, зажатой в патрон электродрели.

15. Удалите с поверхности прилегания головки к блоку цилиндров пригоревшие остатки уплотнительной прокладки.

### ВНИМАНИЕ

Запрещается очищать привалочную поверхность головки металлическими щетками или наждачной бумагой. Пользуйтесь лопаткой из твердого дерева или пластмассы, предварительно размягчив остатки прокладки растворителем.

16. После очистки осмотрите головку блока, чтобы не допустить ее эксплуатацию с повреждениями резьбовых отверстий, трещинами (особенно между седлами клапанов и в выпускных каналах), коррозией, включениями инородных материалов, раковинами и свищами.

17. Проверьте с помощью щупа и металлической линейки, установленной на ребро, плоскостность поверхности прилегания головки к блоку в продольном и поперечном направлениях, а также по диагоналям. Если зазор между ребром линейки и поверхностью головки превышает 0,05 мм, замените головку.