

СО/СН ПРОВЕРКА

EM04Y-04

УКАЗАНИЕ:

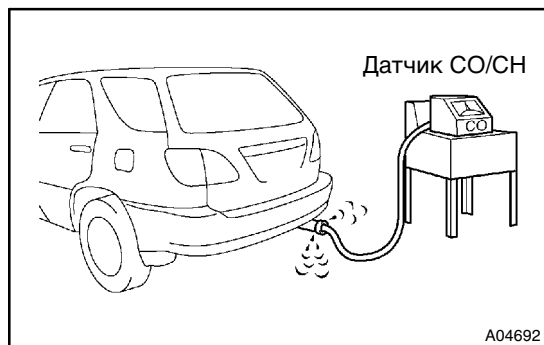
Цель данной проверки - определить, соответствуют ли выхлопы СО/СН при работе на холостом ходу установленным нормам.

1. НАЧАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

- (a) Двигатель при нормальной рабочей температуре
- (b) Установлен воздушный фильтр
- (c) Все трубки и шланги системы забора воздуха подключены
- (d) Все вспомогательные приспособления ВЫКЛ
- (e) Все вакуумные линии подключены надлежащим образом
- (f) Полностью подключены разъемы проводов системы ЭВТ
- (g) Проверьте установку угла опережения зажигания
- (h) Рычаг передачи установлен в нейтральное положение
- (i) Тахометр и датчик СО/СН откалиброваны вручную

2. ВКЛЮЧИТЕ ДВИГАТЕЛЬ

3. ДОЖДИТЕСЬ, ПОКА ОБОРОТЫ ДВИГАТЕЛЯ НЕ ДОСТИГНУТ 2500 ОБ/МИН В ТЕЧЕНИЕ ПРИМЕРНО 180 СЕКУНД



4. ПРИ РАБОТЕ НА ХОЛОСТЫХ ОБОРОТАХ УСТАНОВИТЕ ПРОБНИК ДАТЧИКА ИЗМЕРЕНИЯ СОДЕРЖАНИЯ СО/СН В ВЫХЛОПНУЮ ТРУБУ НА ГЛУБИНУ ПРИМЕРНО 40 см (1,3 фута).

5. СРАЗУ ЖЕ ПОСЛЕ УСТАНОВКИ ДАТЧИКА ПРОВЕРЬТЕ КОНЦЕНТРАЦИЮ СО/СН НА ХОЛОСТОМ ХОДУ И/ИЛИ ПРИ ЧИСЛЕ ОБОРОТОВ 2500 ОБ/МИН

УКАЗАНИЕ:

При проверке в двух режимах (холостой ход и 2500 об/мин) порядок выполнения измерений определяется местными нормативными документами.

6. ПОИСК НЕИСПРАВНОСТЕЙ

Если концентрация CO/CH не соответствует местным нормам, выполните поиск и устранение причин данного несоответствия в порядке, указанном ниже.

В таблице ниже перечислены возможные неисправности. Проведите проверку и при необходимости устраните причины неисправности.

CO	CH	Неисправности	Причины
Нормальный режим	Высокий	Холостой ход неравномерный	1. Неисправность в системе зажигания: • Неправильно отрегулирован угол опережения зажигания • Неисправность свечи или замыкание на массу провода свечи зажигания или неправильный зазор между электродами свечи зажигания 2. Неправильный зазор в приводе клапанов 3. Негерметичность впускных и выпускных клапанов 4. Утечка из цилиндров
Низкий	Высокий	Холостой ход неравномерный (значение содержания CH изменяется)	1. Негерметичность вакуумной системы: • Шланг системы вентиляции картера • Впускной коллектор • Камера воздухозаборника • Корпус дроссельной заслонки • Регулятор частоты вращения холостого хода (ISC) • Трубопровод усилителя тормозов 2. Пропуски зажигания вследствие чрезмерного обеднения смеси
Высокий	Высокий	Холостой ход неравномерный (из выхлопной трубы выходит черный дым)	1. Загрязнен воздушный фильтр 2. Засорен клапан системы вентиляции картера 3. Неисправность системы EFI: • Неисправен регулятор давления • Неисправен датчик температуры охлаждающей жидкости • Неисправен массовый расходомер воздуха • Неисправен ЭБУ двигателя • Неисправны форсунки • Неисправен корпус дроссельной заслонки

КОМПРЕССИЯ ПРОВЕРКА

EMQAZ-02

УКАЗАНИЕ:

При недостатке мощности, чрезмерном потреблении масла или большом расходе топлива замерьте давление компрессии.

1. **СНИМИТЕ ВЕРХнюю ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА**
(См. стр. ЕМ-75)
2. **ДАЙТЕ ДВИГАТЕЛЮ ПРОГРЕТЬСЯ, ПОСЛЕ ЧЕГО ЗАГЛУШИТЕ ЕГО**

Дождитесь, пока двигатель прогреется до нормальной рабочей температуры.

3. **СНИМИТЕ КАТУШКИ ЗАЖИГАНИЯ** (См. стр. IG-6)

4. **СНИМИТЕ СВЕЧИ ЗАЖИГАНИЯ**

С помощью свечного ключа на 16 мм снимите 6 свечей зажигания.

5. **ПРОВЕРЬТЕ ДАВЛЕНИЕ КОМПРЕССИИ**

- (a) Установите в отверстие для свечи зажигания датчик компрессии.
- (b) Полностью откройте дроссельную заслонку.
- (c) С помощью стартера прокрутите двигатель и измерьте давление компрессии.

УКАЗАНИЕ:

Аккумулятор при этом должен быть полностью заряжен, чтобы число оборотов двигателя было не ниже 2500 об/мин.

- (d) Повторите операции (a) - (c) для каждого цилиндра.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Измерения должны производиться как можно быстрее.

Давление сжатия:

1500 кПа (15,3 кгс/см², 218 фунтов на кв. дюйм)

Минимальное давление:

1000 кПа (10,2 кгс/см², 145 фунтов на кв. дюйм)

Разность давления между цилиндрами:

Не более 100 кПа (1,0 кгс/см², 15 фунтов на кв. дюйм)

- (e) Если в одном или нескольких цилиндрах низкая компрессия, впрысните в цилиндр через отверстие для свечи зажигания небольшое количество моторного масла и повторите операции (a) - (c) для всех цилиндров с низкой компрессией.

- Если при добавлении масла компрессия улучшается, скорее всего, изношены или повреждены поршневые кольца и/или ствол цилиндра.
- Если давление остается низким, причиной может быть зависание клапана, его неправильная посадка в седле, либо утечки через прокладку.

6. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО СВЕЧИ ЗАЖИГАНИЯ**

7. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО КАТУШКИ ЗАЖИГАНИЯ**

(См. стр. IG-7)

8. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО ВЕРХнюю ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА**

(См. стр. ЕМ-82)



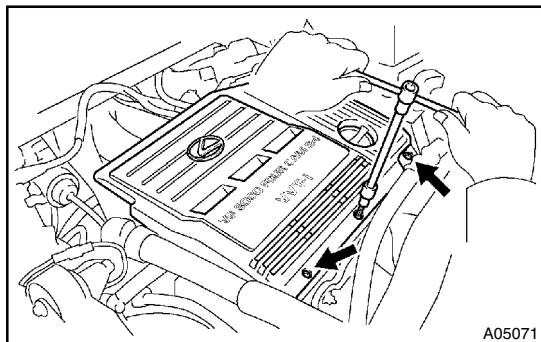
КЛАПАННЫЙ ЗАЗОР ПРОВЕРКА

EMOKG-02

УКАЗАНИЕ:

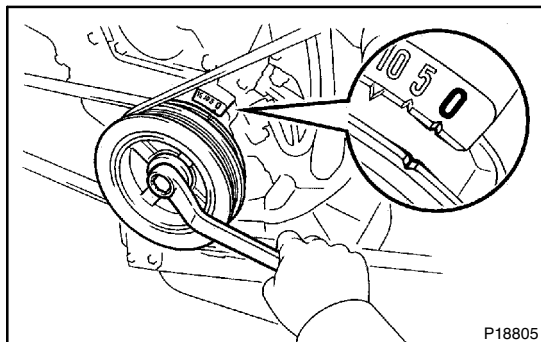
Проверьте и отрегулируйте клапанный зазор. Двигатель при этом должен быть холодным.

1. **СНИМИТЕ ВЕРХнюю ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА**
(См. стр. EM-75)
2. **СНИМИТЕ ПЕРЕДнюю ВЕРХнюю СКОБУ ПОДВЕСКИ**
(См. стр. EM-75)
3. **СНИМИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА**
4. **СЛЕЙТЕ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ ИЗ ДВИГАТЕЛЯ**
5. **СНИМИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ**



- (a) Пользуясь торцевым гаечным ключом на 5 мм, отверните 3 гайки.
- (b) Снимите пружинный держатель соединителя декоративной крышки V-образного двигателя и саму крышку.

6. **СНИМИТЕ КАМЕРУ ВОЗДУХОЗАБОРНИКА**
(См. стр. EM-33)
7. **СНИМИТЕ КАТУШКИ ЗАЖИГАНИЯ**
8. **ОТСОЕДИНИТЕ ВЕРХНИЙ ШЛАНГ РАДИАТОРА ОТ ВОДООТВОДЯЩЕГО ПАТРУБКА**
9. **СНИМИТЕ КРЫШКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ**
(См. стр. EM-33)
10. **УСТАНОВИТЕ ПОРШЕНЬ ЦИЛИНДРА №1 В ВМТ ТАКТА СЖАТИЯ**



- (a) Проверните шкив коленчатого вала и совместите метку на нем с синхронизирующей меткой "0" на крышке ремня газораспределения №1.
- (b) Проверьте, закрыты ли впускные и выпускные клапана цилиндра №1 (IN и EX).

Если нет, проверните коленвал на 1 оборот (360°) и совместите метки, как описано выше.

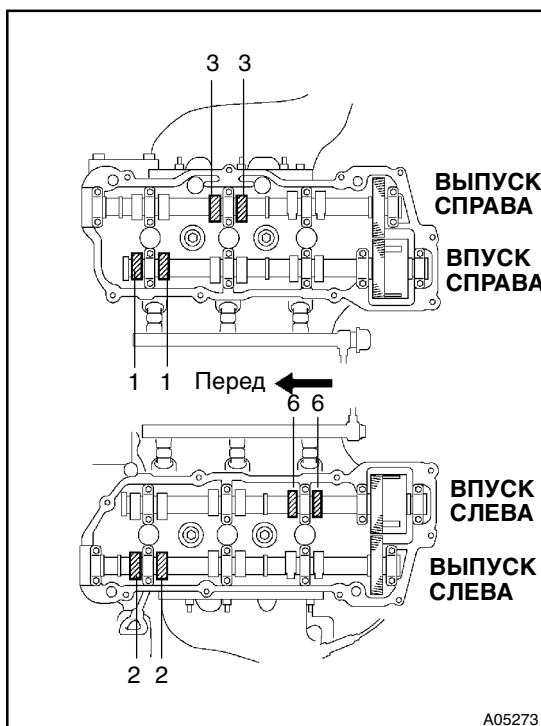
11. ПРОВЕРЬТЕ КЛАПАННЫЕ ЗАЗОРЫ

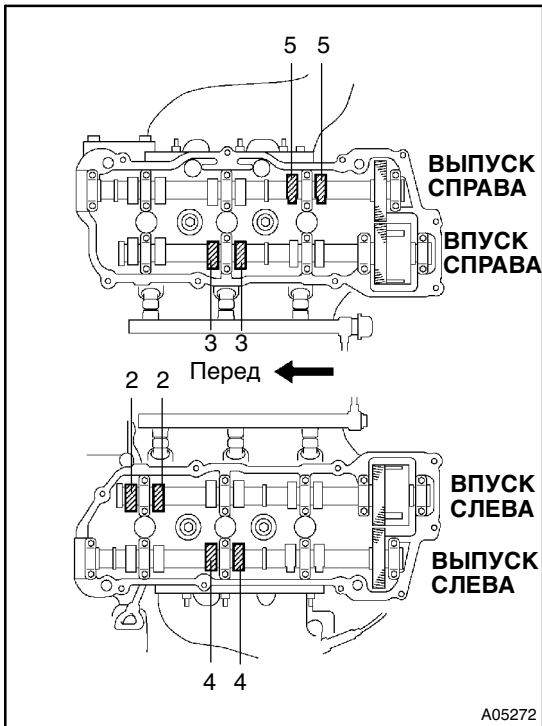
- (a) Проверьте только клапаны, показанные на рисунке.
 - Щупом измерьте зазоры между толкателями клапанов и распредвалом.
 - Запишите результаты измерений клапанных зазоров, выходящие за пределы, указанные в технических условиях. Они потребуются позже для определения размеров заменяемых толкателей клапанов.

Клапанный зазор (холодный двигатель):

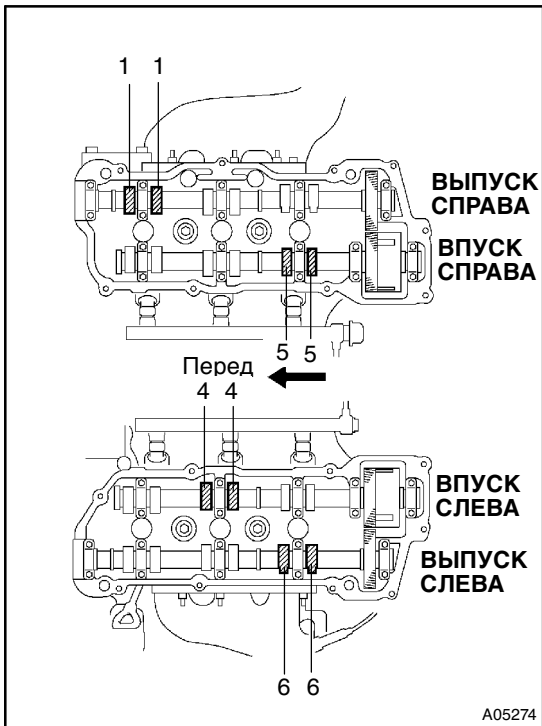
Впуск: 0,15 - 0,25 мм (0,006 - 0,010 дюйма)

Выпуск: 0,25 - 0,35 мм (0,010 - 0,014 дюйма)

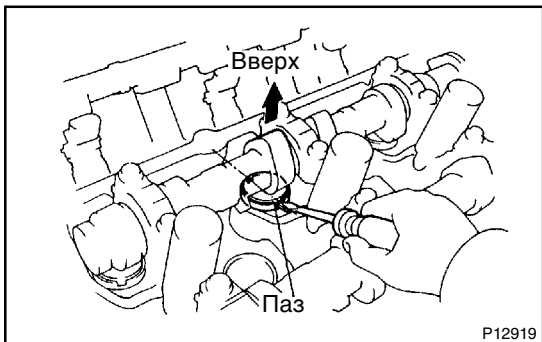




- (b) Проверните коленчатый вал на $2/3$ оборота (240°) и проверьте только клапаны, указанные на рисунке. Измерьте клапанный зазор. (См. операцию (a))

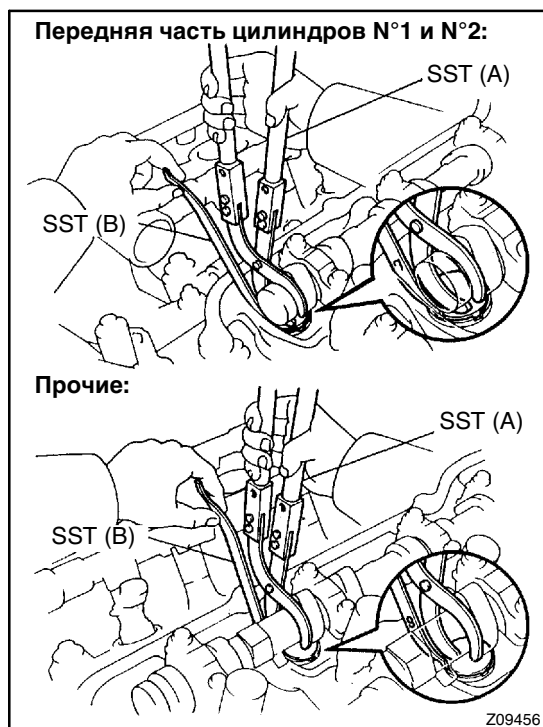


- (c) Проверните коленчатый вал на $2/3$ оборота (240°) и проверьте только клапаны, показанные на рисунке. Измерьте клапанный зазор. (См. операцию (a))



12. ОТРЕГУЛИРУЙТЕ КЛАПАНЫЕ ЗАЗОРЫ

- (a) Снимите регулировочную шайбу.
- Проверните распредвал таким образом, чтобы выступ кулачка регулируемого клапана был направлен вверх.
 - Отверткой поверните толкатель клапана так, чтобы пазы были перпендикулярны распредвалу.

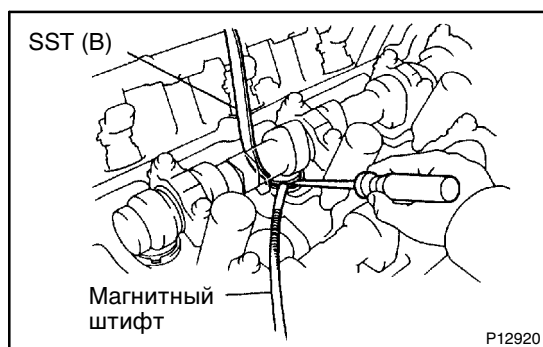


- С помощью SST (A) нажмите на толкатель клапана и установите SST (B) между распредвалом и толкателем клапана. Снимите SST (A).

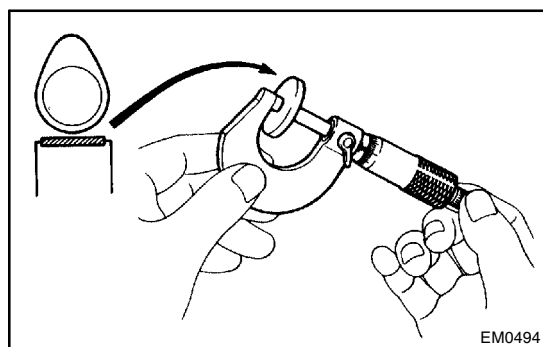
SST 09248-55040 (09248-05410, 09248-05420)

УКАЗАНИЕ:

- Установите SST (B) под небольшим углом на сторону с маркировкой "9" или "7", в положение, показанное на рисунке.
- Если SST (B) установлен слишком глубоко, он будет зажиматься шайбой. Для предотвращения зажатия устанавливайте инструмент осторожно со стороны впуска, под небольшим углом.



- С помощью небольшой отвертки и магнитного штифта снимите регулировочную шайбу.



- (b) Руководствуясь следующими формулами или таблицами, определите размер регулировочной шайбы, используемой для замены:

- Микрометром измерьте толщину снятой шайбы.
- Вычислите толщину новой шайбы, чтобы клапанный зазор соответствовал установленному значению.

T Толщина используемой шайбы

A Измеренный клапанный зазор

N Толщина новой шайбы

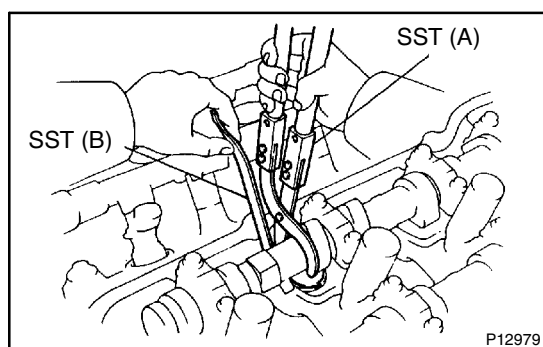
Впуск: $N = T + (A - 0,20 \text{ мм (0,008 дюйма)})$

Выпуск: $N = T + (A - 0,30 \text{ мм (0,012 дюйма)})$

- Выберите новую шайбу, толщина которой наиболее близка к вычисленному значению.

УКАЗАНИЕ:

Шайбы поставляются 17 размеров с шагом 0,050 мм (0,0020 дюйма), от 2,500 мм (0,0984 дюйма) до 3,300 мм (0,1299 дюйма).



- (c) Установите новую регулировочную шайбу.
- Установите новую регулировочную шайбу на толкатель клапана, так, чтобы номера на шайбе были направлены вниз.
 - Опустите толкатель клапана с помощью SST (A) и снимите SST (B).
- SST 09248-55040 (09248-05410, 09248-05420)
- (d) Еще раз проверьте клапанный зазор.

13. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО КРЫШКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ**
(См. стр. ЕМ-60)
14. **ПОДСОЕДИНИТЕ ВЕРХНИЙ ШЛАНГ РАДИАТОРА К ВОДООТВОДЯЩЕМУ ПАТРУБКУ**
15. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО КАТУШКИ ЗАЖИГАНИЯ**
16. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО КАМЕРУ ВОЗДУХОЗАБОРНИКА**
(См. стр. ЕМ-60)
17. **УСТАНОВИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ**
18. **ЗАЛЕЙТЕ В ДВИГАТЕЛЬ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ**
19. **ЗАПУСТИТЕ ДВИГАТЕЛЬ И УБЕДИТЕСЬ В ОТСУТСТВИИ УТЕЧЕК**
20. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА**
21. **УСТАНОВИТЕ ПЕРЕДНЮЮ ВЕРХНЮЮ СКОБУ ПОДВЕСКИ**
(См. стр. ЕМ-82)
22. **УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО ВЕРХНЮЮ ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА**
(См. стр. ЕМ-82)

Толщина установленной шайбы мм (дюйм)	Измеренный зазор мм (дюйм)	Толщина новой шайбы	Шайба №	Толщина	Шайба №
0.000 - 0.020 (0.0000 - 0.0008)	1.1	1.1	1	2.500 (0.0984)	10
0.021 - 0.040 (0.0008 - 0.0016)	1.1	1.1	2	2.550 (0.1004)	11
0.041 - 0.060 (0.0016 - 0.0024)	1.1	1.1	3	2.600 (0.1024)	12
0.061 - 0.080 (0.0024 - 0.0031)	1.1	1.1	4	2.650 (0.1043)	13
0.081 - 0.100 (0.0032 - 0.0039)	1.1	1.1	5	2.700 (0.1063)	14
0.101 - 0.120 (0.0040 - 0.0047)	1.1	1.1	6	2.750 (0.1083)	15
0.121 - 0.140 (0.0048 - 0.0055)	1.1	1.1	7	2.800 (0.1102)	16
0.141 - 0.160 (0.0056 - 0.0063)	1.1	1.1	8	2.850 (0.1122)	17
0.161 - 0.180 (0.0064 - 0.0071)	1.1	1.1	9	2.900 (0.1142)	
0.181 - 0.200 (0.0072 - 0.0079)	1.1	1.1			
0.201 - 0.220 (0.0080 - 0.0087)	1.1	1.1			
0.221 - 0.240 (0.0088 - 0.0095)	1.1	1.1			
0.241 - 0.260 (0.0096 - 0.0103)	1.1	1.1			
0.261 - 0.280 (0.0104 - 0.0111)	1.1	1.1			
0.281 - 0.300 (0.0112 - 0.0119)	1.1	1.1			
0.301 - 0.320 (0.0119 - 0.0126)	1.1	1.1			
0.321 - 0.340 (0.0126 - 0.0134)	1.1	1.1			
0.341 - 0.360 (0.0134 - 0.0142)	1.1	1.1			
0.361 - 0.380 (0.0142 - 0.0150)	1.1	1.1			
0.381 - 0.400 (0.0150 - 0.0157)	1.1	1.1			
0.401 - 0.420 (0.0158 - 0.0165)	1.1	1.1			
0.421 - 0.440 (0.0166 - 0.0173)	1.1	1.1			
0.441 - 0.460 (0.0174 - 0.0181)	1.1	1.1			
0.461 - 0.480 (0.0181 - 0.0189)	1.1	1.1			
0.481 - 0.500 (0.0189 - 0.0197)	1.1	1.1			
0.501 - 0.520 (0.0197 - 0.0205)	1.1	1.1			
0.521 - 0.540 (0.0205 - 0.0213)	1.1	1.1			
0.541 - 0.560 (0.0213 - 0.0220)	1.1	1.1			
0.561 - 0.580 (0.0221 - 0.0228)	1.1	1.1			
0.581 - 0.600 (0.0229 - 0.0236)	1.1	1.1			
0.601 - 0.620 (0.0237 - 0.0244)	1.1	1.1			
0.621 - 0.640 (0.0244 - 0.0252)	1.1	1.1			
0.641 - 0.660 (0.0252 - 0.0260)	1.1	1.1			
0.661 - 0.680 (0.0260 - 0.0268)	1.1	1.1			
0.681 - 0.700 (0.0268 - 0.0276)	1.1	1.1			
0.701 - 0.720 (0.0276 - 0.0283)	1.1	1.1			
0.721 - 0.740 (0.0284 - 0.0291)	1.1	1.1			
0.741 - 0.760 (0.0292 - 0.0299)	1.1	1.1			
0.761 - 0.780 (0.0300 - 0.0307)	1.1	1.1			
0.781 - 0.800 (0.0307 - 0.0315)	1.1	1.1			
0.801 - 0.820 (0.0315 - 0.0323)	1.1	1.1			
0.821 - 0.840 (0.0323 - 0.0331)	1.1	1.1			
0.841 - 0.860 (0.0331 - 0.0339)	1.1	1.1			
0.861 - 0.880 (0.0339 - 0.0346)	1.1	1.1			
0.881 - 0.900 (0.0347 - 0.0354)	1.1	1.1			
0.901 - 0.920 (0.0355 - 0.0362)	1.1	1.1			
0.921 - 0.940 (0.0363 - 0.0370)	1.1	1.1			
0.941 - 0.960 (0.0370 - 0.0378)	1.1	1.1			
0.961 - 0.980 (0.0378 - 0.0386)	1.1	1.1			
0.981 - 1.000 (0.0386 - 0.0394)	1.1	1.1			
1.001 - 1.020 (0.0394 - 0.0402)	1.1	1.1			
1.021 - 1.040 (0.0402 - 0.0409)	1.1	1.1			
1.041 - 1.060 (0.0410 - 0.0418)	1.1	1.1			
1.061 - 1.080 (0.0418 - 0.0426)	1.1	1.1			
1.081 - 1.100 (0.0426 - 0.0434)	1.1	1.1			
1.101 - 1.120 (0.0434 - 0.0442)	1.1	1.1			
1.121 - 1.140 (0.0442 - 0.0450)	1.1	1.1			
1.141 - 1.160 (0.0450 - 0.0458)	1.1	1.1			
1.161 - 1.180 (0.0458 - 0.0466)	1.1	1.1			

Клапанный зазор (холодный двигатель):
0,15 - 0,25 мм (0,006 - 0,010 дюйма)

Например: Установлена шайба толщиной 2,800 мм (0,1102 дюйма) и измеренная величина зазора составляет 0,450 мм (0,0177 дюйма).
Заменить шайбу толщиной 2,800 мм (0,1102 дюйма) новой шайбой N°12 шайба.

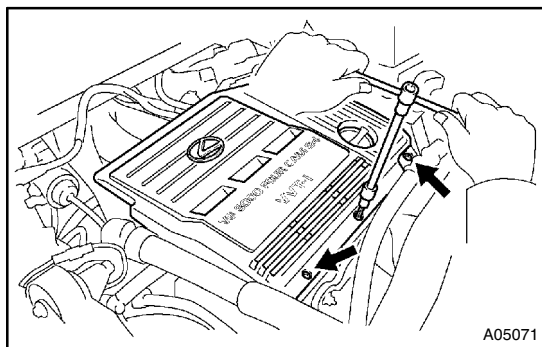
УКАЗАНИЕ: Толщина новых шайб в миллиметрах нанесена на поверхность шайбы.

Таблица выбора регулировочных шайб (выпуск).

Толщина установленной шайбы мм (дюйм)	Измеренный зазор мм (дюйм)	0.000 – 0.020 (0.0000 – 0.0080)	0.021 – 0.040 (0.0080 – 0.0160)	0.041 – 0.060 (0.0160 – 0.0240)	0.061 – 0.080 (0.0240 – 0.0320)	0.081 – 0.100 (0.0320 – 0.0400)	0.101 – 0.120 (0.0400 – 0.0480)	0.121 – 0.140 (0.0480 – 0.0560)	0.141 – 0.160 (0.0560 – 0.0640)	0.161 – 0.180 (0.0640 – 0.0720)	0.181 – 0.200 (0.0720 – 0.0800)	0.201 – 0.220 (0.0800 – 0.0880)	0.221 – 0.240 (0.0880 – 0.0960)	0.241 – 0.260 (0.0960 – 0.1040)	0.261 – 0.280 (0.1040 – 0.1120)	0.281 – 0.300 (0.1120 – 0.1200)	0.301 – 0.320 (0.1200 – 0.1280)	0.321 – 0.340 (0.1280 – 0.1360)	0.341 – 0.360 (0.1360 – 0.1440)	0.361 – 0.380 (0.1440 – 0.1520)	0.381 – 0.400 (0.1520 – 0.1600)	0.401 – 0.420 (0.1600 – 0.1680)	0.421 – 0.440 (0.1680 – 0.1760)	0.441 – 0.460 (0.1760 – 0.1840)	0.461 – 0.480 (0.1840 – 0.1920)	0.481 – 0.500 (0.1920 – 0.2000)	0.501 – 0.520 (0.2000 – 0.2080)	0.521 – 0.540 (0.2080 – 0.2160)	0.541 – 0.560 (0.2160 – 0.2240)	0.561 – 0.580 (0.2240 – 0.2320)	0.581 – 0.600 (0.2320 – 0.2400)	0.601 – 0.620 (0.2400 – 0.2480)	0.621 – 0.640 (0.2480 – 0.2560)	0.641 – 0.660 (0.2560 – 0.2640)	0.661 – 0.680 (0.2640 – 0.2720)	0.681 – 0.700 (0.2720 – 0.2800)	0.701 – 0.720 (0.2800 – 0.2880)	0.721 – 0.740 (0.2880 – 0.2960)	0.741 – 0.760 (0.2960 – 0.3040)	0.761 – 0.780 (0.3040 – 0.3120)	0.781 – 0.800 (0.3120 – 0.3200)	0.801 – 0.820 (0.3200 – 0.3280)	0.821 – 0.840 (0.3280 – 0.3360)	0.841 – 0.860 (0.3360 – 0.3440)	0.861 – 0.880 (0.3440 – 0.3520)	0.881 – 0.900 (0.3520 – 0.3600)	0.901 – 0.920 (0.3600 – 0.3680)	0.921 – 0.940 (0.3680 – 0.3760)	0.941 – 0.960 (0.3760 – 0.3840)	0.961 – 0.980 (0.3840 – 0.3920)	0.981 – 1.000 (0.3920 – 0.4000)	1.001 – 1.020 (0.4000 – 0.4080)	1.021 – 1.040 (0.4080 – 0.4160)	1.041 – 1.060 (0.4160 – 0.4240)	1.061 – 1.080 (0.4240 – 0.4320)	1.081 – 1.100 (0.4320 – 0.4400)	1.101 – 1.120 (0.4400 – 0.4480)	1.121 – 1.140 (0.4480 – 0.4560)	1.141 – 1.160 (0.4560 – 0.4640)	1.161 – 1.180 (0.4640 – 0.4720)	1.181 – 1.200 (0.4720 – 0.4800)	1.201 – 1.220 (0.4800 – 0.4880)	1.221 – 1.240 (0.4880 – 0.4960)	1.241 – 1.260 (0.4960 – 0.5040)	1.261 – 1.280 (0.5040 – 0.5120)	1.281 – 1.300 (0.5120 – 0.5200)	1.301 – 1.320 (0.5200 – 0.5280)	1.321 – 1.340 (0.5280 – 0.5360)	1.341 – 1.360 (0.5360 – 0.5440)	1.361 – 1.380 (0.5440 – 0.5520)	1.381 – 1.400 (0.5520 – 0.5600)	1.401 – 1.420 (0.5600 – 0.5680)	1.421 – 1.440 (0.5680 – 0.5760)	1.441 – 1.460 (0.5760 – 0.5840)	1.461 – 1.480 (0.5840 – 0.5920)	1.481 – 1.500 (0.5920 – 0.6000)	1.501 – 1.520 (0.6000 – 0.6080)	1.521 – 1.540 (0.6080 – 0.6160)	1.541 – 1.560 (0.6160 – 0.6240)	1.561 – 1.580 (0.6240 – 0.6320)	1.581 – 1.600 (0.6320 – 0.6400)	1.601 – 1.620 (0.6400 – 0.6480)	1.621 – 1.640 (0.6480 – 0.6560)	1.641 – 1.660 (0.6560 – 0.6640)	1.661 – 1.680 (0.6640 – 0.6720)	1.681 – 1.700 (0.6720 – 0.6800)	1.701 – 1.720 (0.6800 – 0.6880)	1.721 – 1.740 (0.6880 – 0.6960)	1.741 – 1.760 (0.6960 – 0.7040)	1.761 – 1.780 (0.7040 – 0.7120)	1.781 – 1.800 (0.7120 – 0.7200)	1.801 – 1.820 (0.7200 – 0.7280)	1.821 – 1.840 (0.7280 – 0.7360)	1.841 – 1.860 (0.7360 – 0.7440)	1.861 – 1.880 (0.7440 – 0.7520)	1.881 – 1.900 (0.7520 – 0.7600)	1.901 – 1.920 (0.7600 – 0.7680)	1.921 – 1.940 (0.7680 – 0.7760)	1.941 – 1.960 (0.7760 – 0.7840)	1.961 – 1.980 (0.7840 – 0.7920)	1.981 – 2.000 (0.7920 – 0.8000)	2.001 – 2.020 (0.8000 – 0.8080)	2.021 – 2.040 (0.8080 – 0.8160)	2.041 – 2.060 (0.8160 – 0.8240)	2.061 – 2.080 (0.8240 – 0.8320)	2.081 – 2.100 (0.8320 – 0.8400)	2.101 – 2.120 (0.8400 – 0.8480)	2.121 – 2.140 (0.8480 – 0.8560)	2.141 – 2.160 (0.8560 – 0.8640)	2.161 – 2.180 (0.8640 – 0.8720)	2.181 – 2.200 (0.8720 – 0.8800)	2.201 – 2.220 (0.8800 – 0.8880)	2.221 – 2.240 (0.8880 – 0.8960)	2.241 – 2.260 (0.8960 – 0.9040)	2.261 – 2.280 (0.9040 – 0.9120)	2.281 – 2.300 (0.9120 – 0.9200)	2.301 – 2.320 (0.9200 – 0.9280)	2.321 – 2.340 (0.9280 – 0.9360)	2.341 – 2.360 (0.9360 – 0.9440)	2.361 – 2.380 (0.9440 – 0.9520)	2.381 – 2.400 (0.9520 – 0.9600)	2.401 – 2.420 (0.9600 – 0.9680)	2.421 – 2.440 (0.9680 – 0.9760)	2.441 – 2.460 (0.9760 – 0.9840)	2.461 – 2.480 (0.9840 – 0.9920)	2.481 – 2.500 (0.9920 – 1.0000)	2.501 – 2.520 (1.0000 – 1.0080)	2.521 – 2.540 (1.0080 – 1.0160)	2.541 – 2.560 (1.0160 – 1.0240)	2.561 – 2.580 (1.0240 – 1.0320)	2.581 – 2.600 (1.0320 – 1.0400)	2.601 – 2.620 (1.0400 – 1.0480)	2.621 – 2.640 (1.0480 – 1.0560)	2.641 – 2.660 (1.0560 – 1.0640)	2.661 – 2.680 (1.0640 – 1.0720)	2.681 – 2.700 (1.0720 – 1.0800)	2.701 – 2.720 (1.0800 – 1.0880)	2.721 – 2.740 (1.0880 – 1.0960)	2.741 – 2.760 (1.0960 – 1.1040)	2.761 – 2.780 (1.1040 – 1.1120)	2.781 – 2.800 (1.1120 – 1.1200)	2.801 – 2.820 (1.1200 – 1.1280)	2.821 – 2.840 (1.1280 – 1.1360)	2.841 – 2.860 (1.1360 – 1.1440)	2.861 – 2.880 (1.1440 – 1.1520)	2.881 – 2.900 (1.1520 – 1.1600)	2.901 – 2.920 (1.1600 – 1.1680)	2.921 – 2.940 (1.1680 – 1.1760)	2.941 – 2.960 (1.1760 – 1.1840)	2.961 – 2.980 (1.1840 – 1.1920)	2.981 – 3.000 (1.1920 – 1.2000)	3.001 – 3.020 (1.2000 – 1.2080)	3.021 – 3.040 (1.2080 – 1.2160)	3.041 – 3.060 (1.2160 – 1.2240)	3.061 – 3.080 (1.2240 – 1.2320)	3.081 – 3.100 (1.2320 – 1.2400)	3.101 – 3.120 (1.2400 – 1.2480)	3.121 – 3.140 (1.2480 – 1.2560)	3.141 – 3.160 (1.2560 – 1.2640)	3.161 – 3.180 (1.2640 – 1.2720)	3.181 – 3.200 (1.2720 – 1.2800)	3.201 – 3.220 (1.2800 – 1.2880)	3.221 – 3.240 (1.2880 – 1.2960)	3.241 – 3.260 (1.2960 – 1.3040)	3.261 – 3.280 (1.3040 – 1.3120)	3.281 – 3.300 (1.3120 – 1.3200)	3.301 – 3.320 (1.3200 – 1.3280)	3.321 – 3.340 (1.3280 – 1.3360)	3.341 – 3.360 (1.3360 – 1.3440)	3.361 – 3.380 (1.3440 – 1.3520)	3.381 – 3.400 (1.3520 – 1.3600)	3.401 – 3.420 (1.3600 – 1.3680)	3.421 – 3.440 (1.3680 – 1.3760)	3.441 – 3.460 (1.3760 – 1.3840)	3.461 – 3.480 (1.3840 – 1.3920)	3.481 – 3.500 (1.3920 – 1.4000)	3.501 – 3.520 (1.4000 – 1.4080)	3.521 – 3.540 (1.4080 – 1.4160)	3.541 – 3.560 (1.4160 – 1.4240)	3.561 – 3.580 (1.4240 – 1.4320)	3.581 – 3.600 (1.4320 – 1.4400)	3.601 – 3.620 (1.4400 – 1.4480)	3.621 – 3.640 (1.4480 – 1.4560)	3.641 – 3.660 (1.4560 – 1.4640)	3.661 – 3.680 (1.4640 – 1.4720)	3.681 – 3.700 (1.4720 – 1.4800)	3.701 – 3.720 (1.4800 – 1.4880)	3.721 – 3.740 (1.4880 – 1.4960)	3.741 – 3.760 (1.4960 – 1.5040)	3.761 – 3.780 (1.5040 – 1.5120)	3.781 – 3.800 (1.5120 – 1.5200)	3.801 – 3.820 (1.5200 – 1.5280)	3.821 – 3.840 (1.5280 – 1.5360)	3.841 – 3.860 (1.5360 – 1.5440)	3.861 – 3.880 (1.5440 – 1.5520)	3.881 – 3.900 (1.5520 – 1.5600)	3.901 – 3.920 (1.5600 – 1.5680)	3.921 – 3.940 (1.5680 – 1.5760)	3.941 – 3.960 (1.5760 – 1.5840)	3.961 – 3.980 (1.5840 – 1.5920)	3.981 – 4.000 (1.5920 – 1.6000)	4.001 – 4.020 (1.6000 – 1.6080)	4.021 – 4.040 (1.6080 – 1.6160)	4.041 – 4.060 (1.6160 – 1.6240)	4.061 – 4.080 (1.6240 – 1.6320)	4.081 – 4.100 (1.6320 – 1.6400)	4.101 – 4.120 (1.6400 – 1.6480)	4.121 – 4.140 (1.6480 – 1.6560)	4.141 – 4.160 (1.6560 – 1.6640)	4.161 – 4.180 (1.6640 – 1.6720)	4.181 – 4.200 (1.6720 – 1.6800)	4.201 – 4.220 (1.6800 – 1.6880)	4.221 – 4.240 (1.6880 – 1.6960)	4.241 – 4.260 (1.6960 – 1.7040)	4.261 – 4.280 (1.7040 – 1.7120)	4.281 – 4.300 (1.7120 – 1.7200)	4.301 – 4.320 (1.7200 – 1.7280)	4.321 – 4.340 (1.7280 – 1.7360)	4.341 – 4.360 (1.7360 – 1.7440)	4.361 – 4.380 (1.7440 – 1.7520)	4.381 – 4.400 (1.7520 – 1.7600)	4.401 – 4.420 (1.7600 – 1.7680)	4.421 – 4.440 (1.7680 – 1.7760)	4.441 – 4.460 (1.7760 – 1.7840)	4.461 – 4.480 (1.7840 – 1.7920)	4.481 – 4.500 (1.7920 – 1.8000)	4.501 – 4.520 (1.8000 – 1.8080)	4.521 – 4.540 (1.8080 – 1.8160)	4.541 – 4.560 (1.8160 – 1.8240)	4.561 – 4.580 (1.8240 – 1.8320)	4.581 – 4.600 (1.8320 – 1.8400)	4.601 – 4.620 (1.8400 – 1.8480)	4.621 – 4.640 (1.8480 – 1.8560)	4.641 – 4.660 (1.8560 – 1.8640)	4.661 – 4.680 (1.8640 – 1.8720)	4.681 – 4.700 (1.8720 – 1.8800)	4.701 – 4.720 (1.8800 – 1.8880)	4.721 – 4.740 (1.8880 – 1.8960)	4.741 – 4.760 (1.8960 – 1.9040)	4.761 – 4.780 (1.9040 – 1.9120)	4.781 – 4.800 (1.9120 – 1.9200)	4.801 – 4.820 (1.9200 – 1.9280)	4.821 – 4.840 (1.9280 – 1.9360)	4.841 – 4.860 (1.9360 – 1.9440)	4.861 – 4.880 (1.9440 – 1.9520)	4.881 – 4.900 (1.9520 – 1.9600)	4.901 – 4.920 (1.9600 – 1.9680)	4.921 – 4.940 (1.9680 – 1.9760)	4.941 – 4.960 (1.9760 – 1.9840)	4.961 – 4.980 (1.9840 – 1.9920)	4.981 – 5.000 (1.9920 – 2.0000)	5.001 – 5.020 (2.0000 – 2.0080)	5.021 – 5.040 (2.0080 – 2.0160)	5.041 – 5.060 (2.0160 – 2.0240)	5.061 – 5.080 (2.0240 – 2.0320)	5.081 – 5.100 (2.0320 – 2.0400)	5.101 – 5.120 (2.0400 – 2.0480)	5.121 – 5.140 (2.0480 – 2.0560)	5.141 – 5.160 (2.0560 – 2.0640)	5.161 – 5.180 (2.0640 – 2.0720)	5.181 – 5.200 (2.0720 – 2.0800)	5.201 – 5.220 (2.0800 – 2.0880)	5.221 – 5.240 (2.0880 – 2.0960)	5.241 – 5.260 (2.0960 – 2.1040)	5.261 – 5.280 (2.1040 – 2.1120)	5.281 – 5.300 (2.1120 – 2.1200)	5.301 – 5.320 (2.1200 – 2.1280)	5.321 – 5.340 (2.1280 – 2.1360)	5.341 – 5.360 (2.1360 – 2.1440)	5.361 – 5.380 (2.1440 – 2.1520)	5.381 – 5.400 (2.1520 – 2.1600)	5.401 – 5.420 (2.1600 – 2.1680)	5.421 – 5.440 (2.1680 – 2.1760)	5.441 – 5.460 (2.1760 – 2.1840)	5.461 – 5.480 (2.1840 – 2.1920)	5.481 – 5.500 (2.1920 – 2.2000)	5.501 – 5.520 (2.2000 – 2.2080)	5.521 – 5.540 (2.2080 – 2.2160)	5.541 – 5.560 (2.2160 – 2.2240)	5.561 – 5.580 (2.2240 – 2.2320)	5.581 – 5.600 (2.2320 – 2.2400)	5.601 – 5.620 (2.2400 – 2.2480)	5.621 – 5.640 (2.2480 – 2.2560)	5.641 – 5.660 (2.2560 – 2.2640)	5.661 – 5.680 (2.2640 – 2.2720)	5.681 – 5.700 (2.2720 – 2.2800)	5.701 – 5.720 (2.2800 – 2.2880)	5.721 – 5.740 (2.2880 – 2.2960)	5.741 – 5.760 (2.2960 – 2.3040)	5.761 – 5.780 (2.3040 – 2.3120)	5.781 – 5.800 (2.3120 – 2.3200)	5.801 – 5.820 (2.3200 – 2.3280)	5.821 – 5.840 (2.3280 – 2.3360)	5.841 – 5.860 (2.3360 – 2.3440)	5.861 – 5.880 (2.3440 – 2.3520)	5.881 – 5.900 (2.3520 – 2.3600)	5.901 – 5.920 (2.3600 – 2.3680)	5.921 – 5.940 (2.3680 – 2.3760)	5.941 – 5.960 (2.3760 – 2.3840)	5.961 – 5.980 (2.3840 – 2.3920)	5.981 – 6.000 (2.3920 – 2.4000)	6.001 – 6.020 (2.4000 – 2.4080)	6.021 – 6.040 (2.4080 – 2.4160)	6.041 – 6.060 (2.4160 – 2.4240)	6.061 – 6.080 (2.4240 – 2.4320)	6.081 – 6.100 (2.4320 – 2.4400)	6.101 – 6.120 (2.4400 – 2.4480)	6.121 – 6.140 (2.4480 – 2.4560)	6.141 – 6.160 (2.4560 – 2.4640)	6.161 – 6.180 (2.4640 – 2.4720)	6.181 – 6.200 (2.4720 – 2.4800)	6.201 – 6.220 (2.4800 – 2.4880)	6.221 – 6.240 (2.4880 – 2.4960)	6.241 – 6.260 (2.4960 – 2.5040)	6.261 – 6.280 (2.5040 – 2.5120)	6.281 – 6.300 (2.5120 – 2.5200)	6.301 – 6.320 (2.5200 – 2.5280)	6.321 – 6.340 (2.5280 – 2.5360)	6.341 – 6.360 (2.5360 – 2.5440)	6.361 – 6.380 (2.5440 – 2.5520)	6.381 – 6.400 (2.5520 – 2.5600)	6.401 – 6.420 (2.5600 – 2.5680)	6.421 – 6.440 (2.5680 – 2.5760)	6.441 – 6.460 (2.5760 – 2.5840)	6.461 – 6.480 (2.5840 – 2.5920)	6.481 – 6.500 (2.5920 – 2.6000)	6.501 – 6.520 (2.6000 – 2.6080)	6.521 – 6.540 (2.6080 – 2.6160)	6.541 – 6.560 (2.6160 – 2.6240)	6.561 – 6.580 (2.6240 – 2.6320)	6.581 – 6.600 (2.6320 – 2.6400)	6.601 – 6.620 (2.6400 – 2.6480)	6.621 – 6.640 (2.6480 – 2.6560)	6.641 – 6.660 (2.6560 – 2.6640)	6.661 – 6.680 (2.6640 – 2.6720)	6.681 – 6.700 (2.6720 – 2.6800)	6.701 – 6.720 (2.6800 – 2.6880)	6.721 – 6.740 (2.6880 – 2.6960)	6.741 – 6.760 (2.6960 – 2.7040)	6.761 – 6.780 (2.7040 – 2.7120)	6.781 – 6.800 (2.7120 – 2.7200)	6.801 – 6.820 (2.7200 – 2.7280)	6.821 – 6.840 (2.7280 – 2.7360)	6.841 – 6.860 (2.7360 – 2.7440)	6.861 – 6.880 (2.7440 – 2.7520)	6.881 – 6.900 (2.7520 – 2.7600)	6.901 – 6.920 (2.7600 – 2.7680)	6.921 – 6.940 (2.7680 – 2.7760)	6.941 – 6.960 (2.7760 – 2.7840)	6.961 – 6.980 (2.7840 – 2.7920)	6.981 – 7.000 (2.7920 – 2.8000)	7.001 – 7.020 (2.8000 – 2.8080)	7.021 – 7.040 (2.8080 – 2.8160)	7.041 – 7.060 (2.8160 – 2.8240)	7.061 – 7.080 (2.8240 – 2.8320)	7.081 – 7.100 (2.8320 – 2.8400)	7.101 – 7.120 (2.8400 – 2.8480)	7.121 – 7.140 (2.8480 – 2.8560)	7.141 – 7.160 (2.8560 – 2.8640)	7.161 – 7.180 (2.8640 – 2.8720)	7.181 – 7.200 (2.8720 – 2.8800)	7.201 – 7.220 (2.8800 – 2.8880)	7.221 – 7.240 (2.8880 – 2.8960)	7.241 – 7.260 (2.8960 – 2.9040)	7.261 – 7.280 (2.9040 – 2.9120)	7.281 – 7.300 (2.9120 – 2.9200)	7.301 – 7.320 (2.9200 – 2.9280)	7.321 – 7.340 (2.9280 – 2.9360)	7.341 – 7.360 (2.9360 – 2.9440)	7.361 – 7.380 (2.9440 – 2.9520)	7.381 – 7.400 (2.9520 – 2.9600)	7.401 – 7.420 (2.9600 – 2.9680)	7.421 – 7.440 (2.9680 – 2.9760)	7.441 – 7.460 (2.9760 – 2.9840)	7.461 – 7.480 (2.9840 – 2.9920)	7.481 – 7.500 (2.9920 – 3.0000)	7.501 – 7.520 (3.0000 – 3.0080)	7.521 – 7.540 (3.0080 – 3.0160)	7.541 – 7.560 (3.0160 – 3.0240)	7.561 – 7.580 (3.0240 – 3.0320)	7.581 – 7.600 (3.0320 – 3.0400)	7.601 –
---------------------------------------	----------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------------------------------	---------

УГОЛ ОПЕРЕЖЕНИЯ ЗАЖИГАНИЯ ПРОВЕРКА

EMOKH-02



A05071

1. СНИМИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ

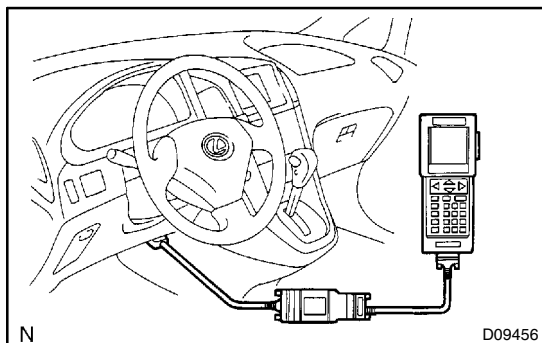
- (a) Пользуясь торцевым гаечным ключом на 5 мм, отверните 3 гайки.
- (b) Снимите пружинный держатель соединителя декоративной крышки V-образного двигателя и саму крышку.

2. ДОЖДИТЕСЬ, ПОКА ДВИГАТЕЛЬ ПРОГРЕЕТСЯ

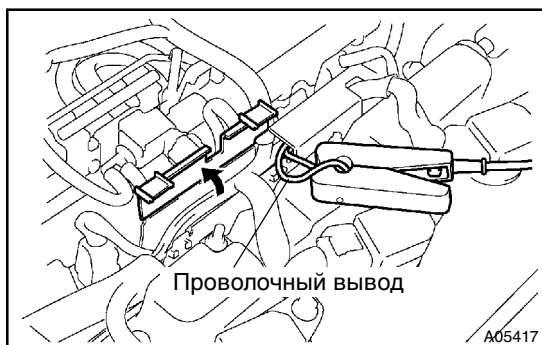
Подождите, пока двигатель прогреется до нормальной рабочей температуры.

3. ПОДСОЕДИНИТЕ ПОРТАТИВНЫЙ ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ ПРИБОР

- (a) Подсоедините портативный диагностический прибор к разъему DLC3.
- (b) Более подробная информация приведена в руководстве по эксплуатации ручного диагностического прибора.



D09456



A05417

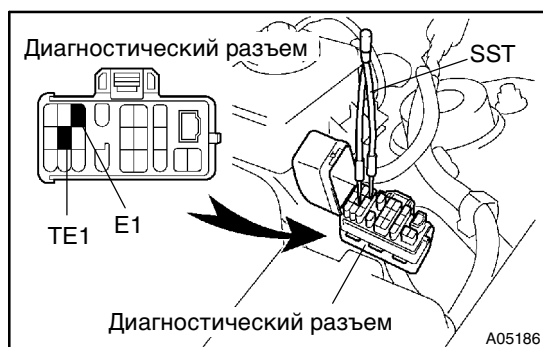
4. ПОДСОЕДИНИТЕ К ДВИГАТЕЛЮ СТРОБОСКОП

Подсоедините, как показано, пробник стробоскопа к проволочному выводу.

5. ПРОВЕРЬТЕ ЧИСЛО ОБОРОТОВ НА ХОЛОСТОМ ХОДУ

- (a) В течение 90 сек. поднимите обороты двигателя до 2500 об/мин.
- (b) Проверьте число оборотов на холостом ходу.

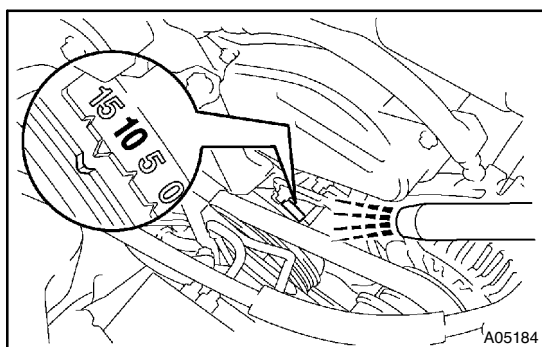
Число оборотов на холостом ходу: 700 ± 50 об/мин



A05186

6. ПРОВЕРЬТЕ УГОЛ ОПЕРЕЖЕНИЯ ЗАЖИГАНИЯ

- (a) С помощью SST закоротите выводы TE1 и E1 диагностического разъема.
SST 09843-18020



A05184

- (b) При помощи стробоскопа проверьте угол опережения зажигания.

Угол опережения зажигания: $8-12^\circ$ До верхней мертвой точки при работе на холостых оборотах (Рычаг переключения передач в нейтральной положении)

- (c) Снимите SST с диагностического разъема.
SST 09843-18020

7. ВЫПОЛНИТЕ ДАЛЬНЕЙШУЮ ПРОВЕРКУ УГЛА ОПЕРЕЖЕНИЯ ЗАЖИГАНИЯ

Угол опережения зажигания: 10 - 25° до верхней мертвой точки при работе на холостых оборотах (Рычаг переключения передач в нейтральном положении).

УКАЗАНИЕ:

Метка для установки угла опережения зажигания перемещается в диапазоне от 10° до 25°.

- 8. ОТСОЕДИНИТЕ СТРОБОСКОП ОТ ДВИГАТЕЛЯ**
- 9. ОТСОЕДИНИТЕ ПОРТАТИВНЫЙ ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ ПРИБОР**
- 10. УСТАНОВИТЕ НА МЕСТО ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ**

ЧИСЛО ОБОРОТОВ ХОЛОСТОГО ХОДА

ПРОВЕРКА

1. НАЧАЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

- (a) Двигатель при нормальной рабочей температуре
- (b) Установлен воздушный фильтр
- (c) Все трубки и шланги системы забора воздуха подключены
- (d) Все вспомогательное оборудование ВЫКЛ
- (e) Все вакуумные линии подключены надлежащим образом
- (f) Полностью подключены разъемы проводов системы ЭВТ
- (g) Проверьте установку угла опережения зажигания
- (h) Рычаг передачи установлен в нейтральное положение

2. ПОДКЛЮЧИТЕ ПОРТАТИВНЫЙ ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ ПРИБОР (См. стр. ЕМ-10)

3. ПРОВЕРЬТЕ ЧАСТОТУ ВРАЩЕНИЯ НА ХОЛОСТЫХ ОБОРОТАХ

- (a) В течение 90 сек поднимите обороты двигателя до 2500 об/мин.
- (b) Проверьте число оборотов на холостом ходу.

Число оборотов на холостом ходу: 700 ± 50 об/мин

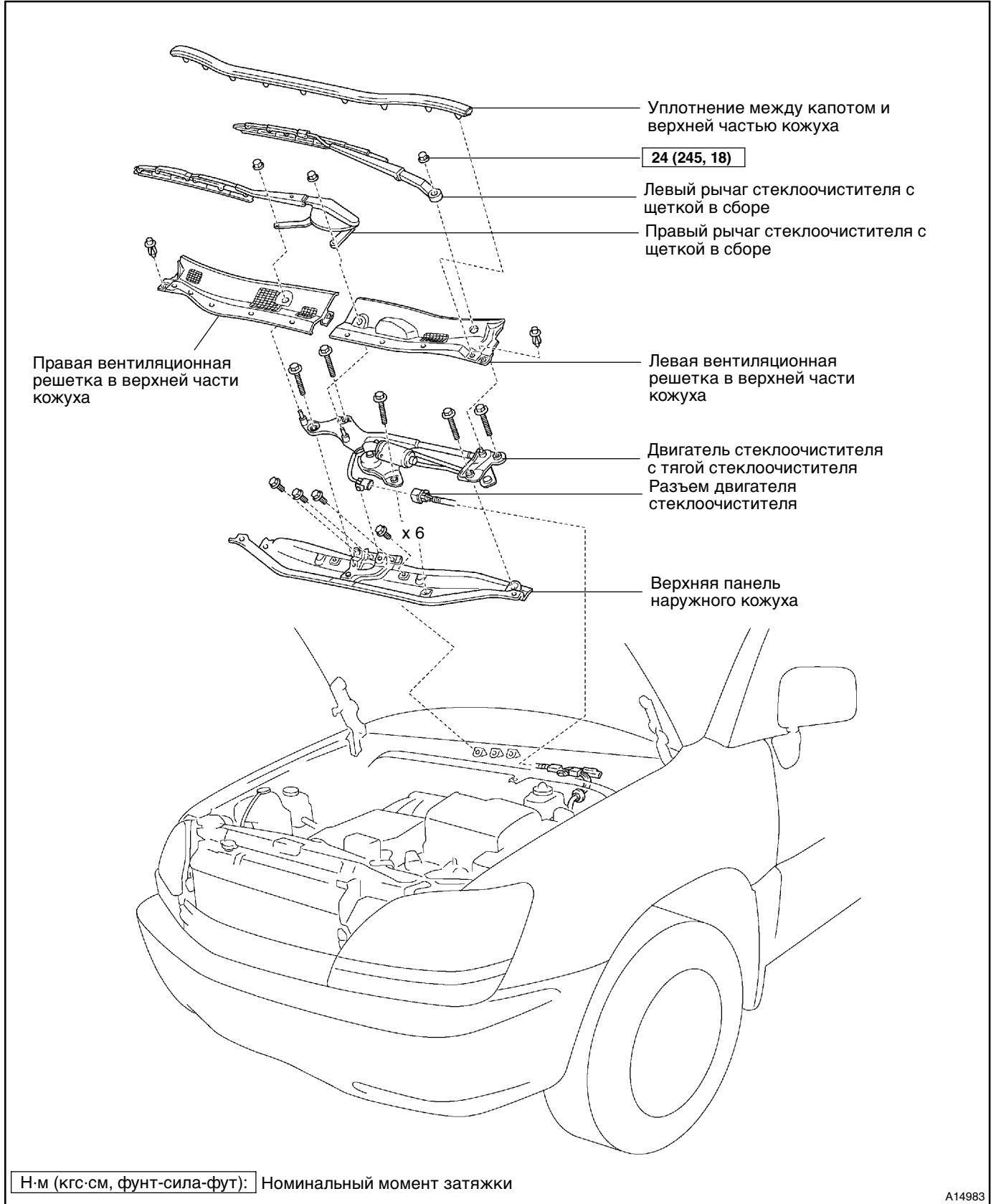
Если число оборотов на холостом ходу не соответствует указанному значению, проверьте клапан регулировки частоты вращения холостого хода и систему забора воздуха.

4. ОТСОЕДИНИТЕ ПОРТАТИВНЫЙ ДИАГНОСТИЧЕСКИЙ ПРИБОР

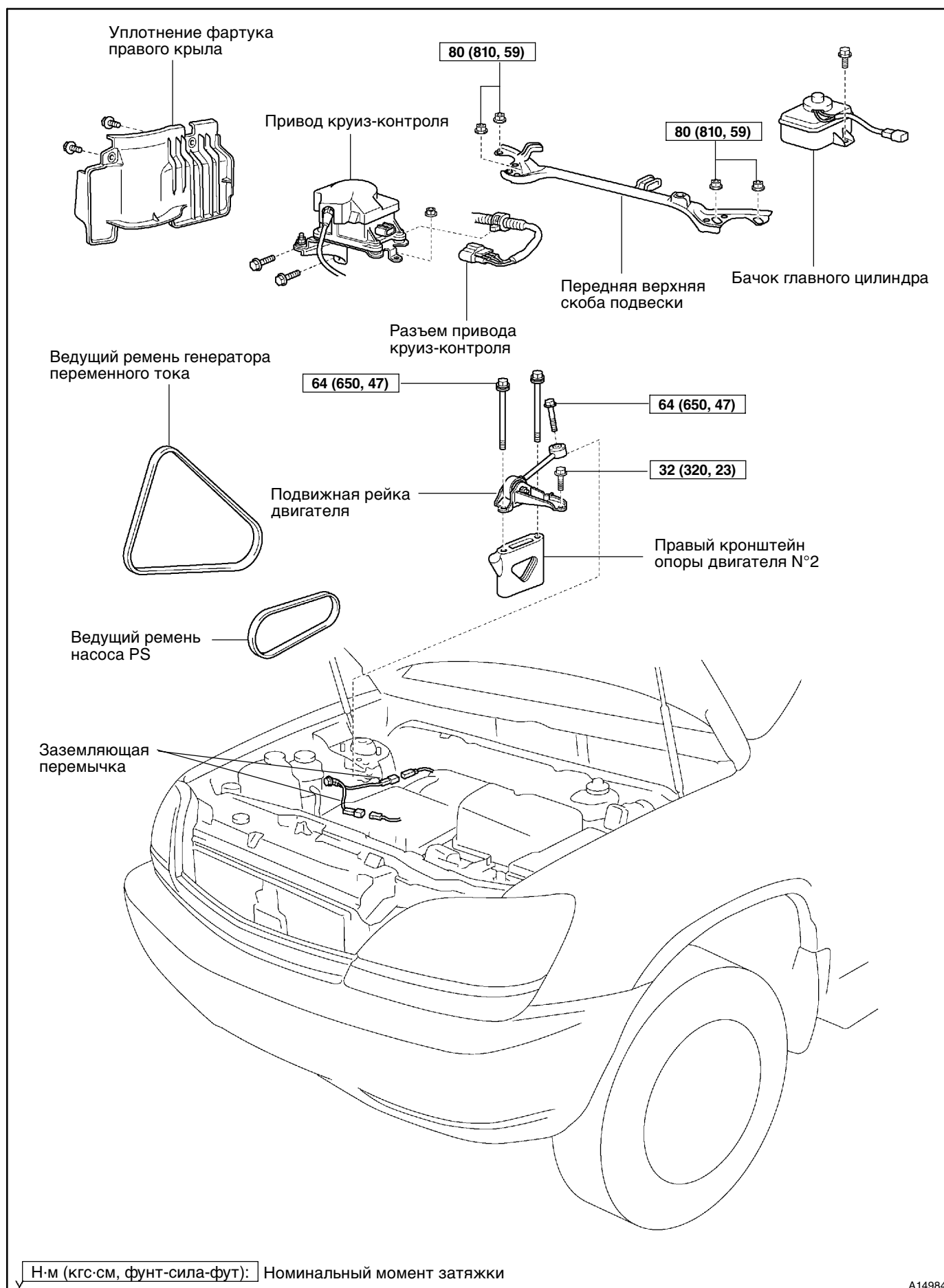
РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

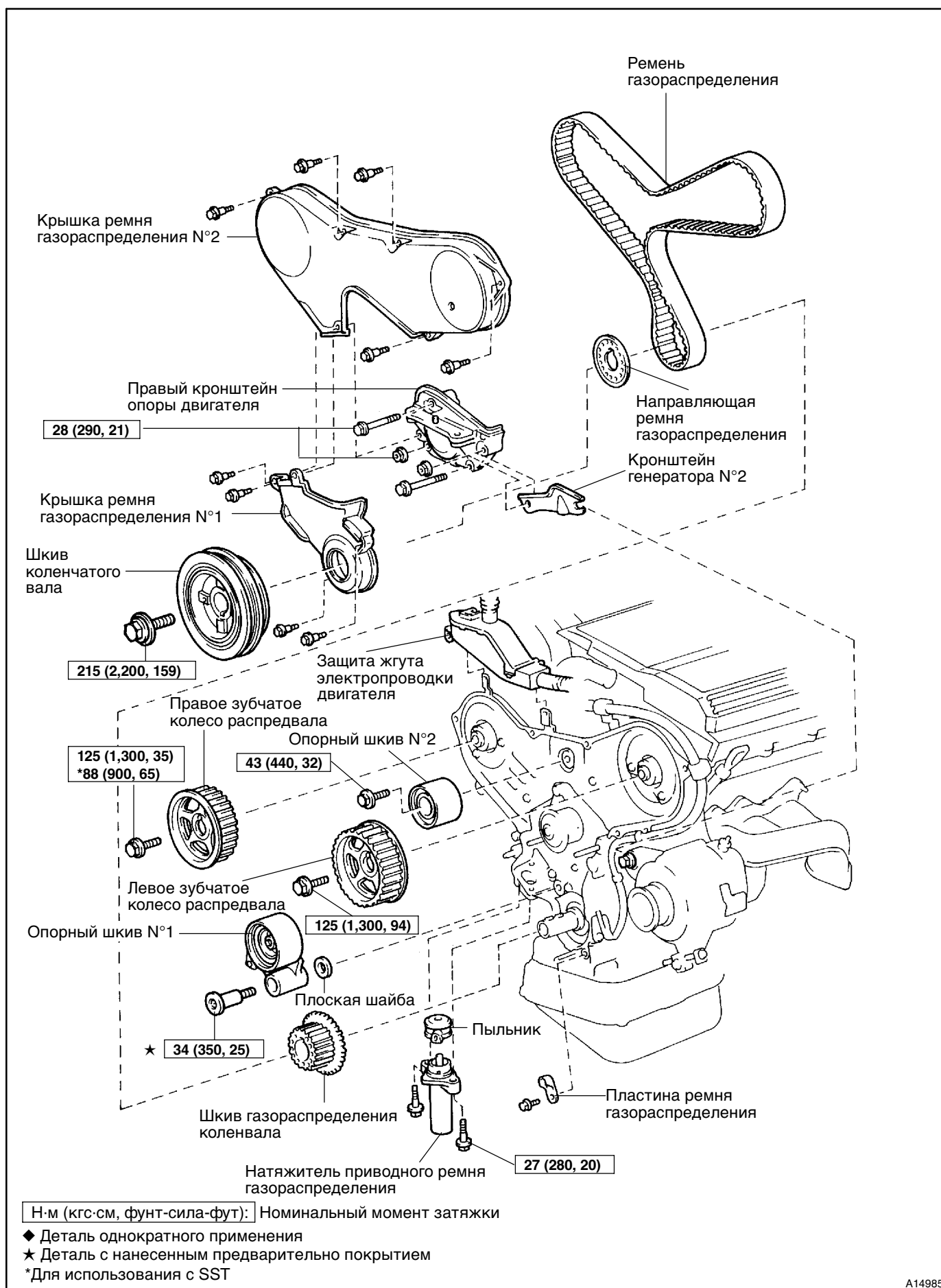
ПРОВЕРКА

EM0B3-04



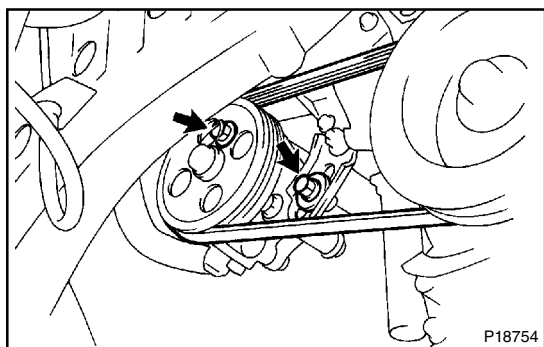
A14983





СНЯТИЕ

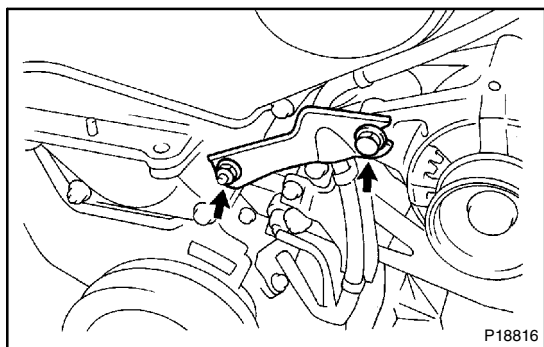
1. СНИМИТЕ ВЕРХнюю ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА
(См. стр. EM-75)
2. СНИМИТЕ ПЕРЕДнюю ВЕРХнюю СКОБУ ПОДВЕСКИ
(См. стр. EM-75)
3. СНИМИТЕ ПРАВОЕ ПЕРЕДНЕЕ КОЛЕСО
4. СНИМИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА
5. СНИМИТЕ ВЕДУЩИЙ РЕМЕНЬ ГЕНЕРАТОРА
(См. стр. CH-6)



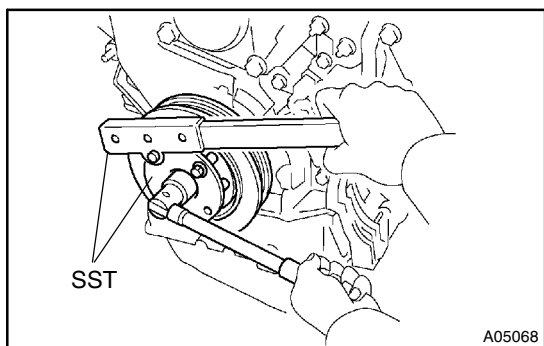
6. СНИМИТЕ ВЕДУЩИЙ РЕМЕНЬ НАСОСА УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

Ослабьте затяжку 2 болтов и снимите ведущий ремень.

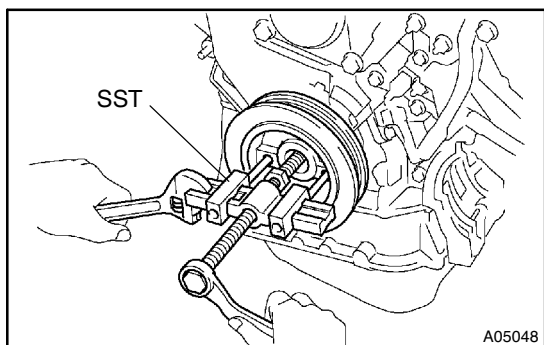
7. СНИМИТЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ КРУИЗ-КОНТРОЛЯ
8. ОТСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМЫ ПРОВОДА МАССЫ
9. СНИМИТЕ ПОДВИЖНУЮ РЕЙКУ ДВИГАТЕЛЯ И КРОНШТЕЙН ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ №2 С ПРАВОЙ СТОРОНЫ
(См. стр. EM-75)



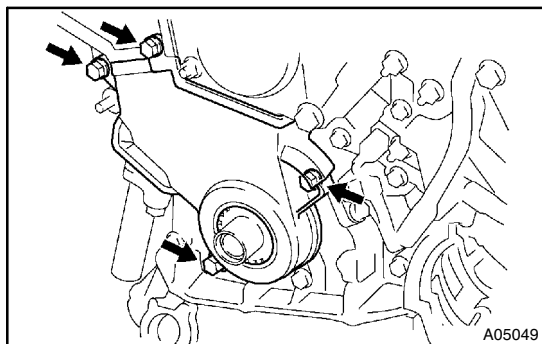
10. СНИМИТЕ СКОБУ ГЕНЕРАТОРА №2
 - (a) Ослабьте болт шарнира генератора.
 - (b) Отверните гайку и снимите кронштейн.



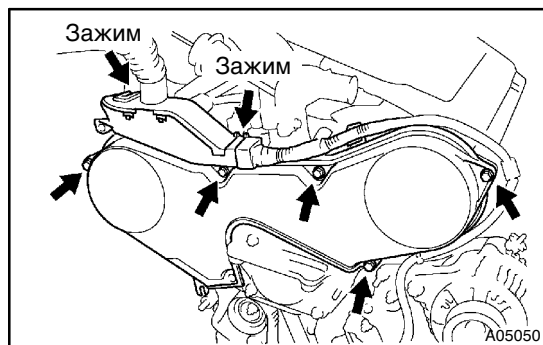
11. СНИМИТЕ ШКИВ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
 - (a) С помощью SST отверните болт шкива.
SST 09213-54015 (91651-60855), 09330-00021



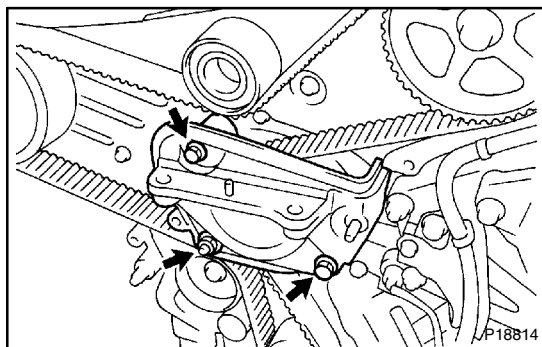
- (b) С помощью SST снимите шкив.
SST 09950-50012 (09951-05010, 09952-05010, 09953-05010, 09953-05020, 09954-05020)



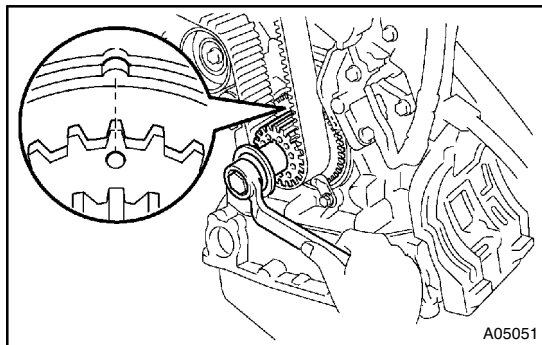
- 12. СНИМИТЕ КРЫШКУ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ №1**
Отверните 4 болта и снимите крышку ремня газораспределения.
- 13. СНИМИТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ**



- 14. СНИМИТЕ КРЫШКУ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ №2**
(a) Отсоедините зажимы устройства защиты жгута электропроводки двигателя от крышки ремня газораспределения №2.
(b) Отверните 5 болтов и снимите крышку ремня газораспределения.



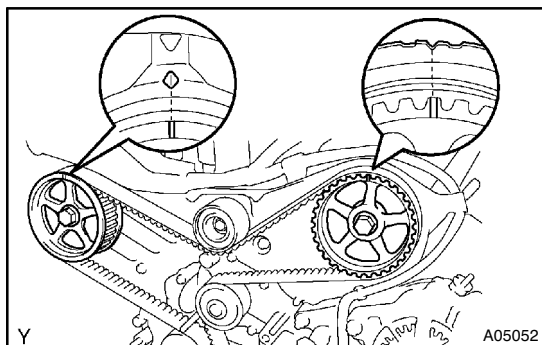
- 15. СНИМИТЕ ПРАВЫЙ КРОНШТЕЙН ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ**
Отверните 2 болта, гайку, и снимите кронштейн опоры.



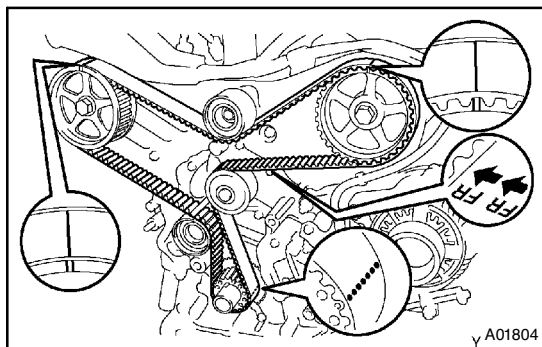
- 16. УСТАНОВИТЕ ПОРШЕНЬ ЦИЛИНДРА №1 В ВМТ ТАКТА СЖАТИЯ**
(a) Временно установите на коленвал болт шкива коленвала.
(b) Проверните коленвал и совместите установочные метки на ведущем колесе привода газораспределения коленвала и корпусе масляного насоса.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Коленвал проворачивайте по часовой стрелке.



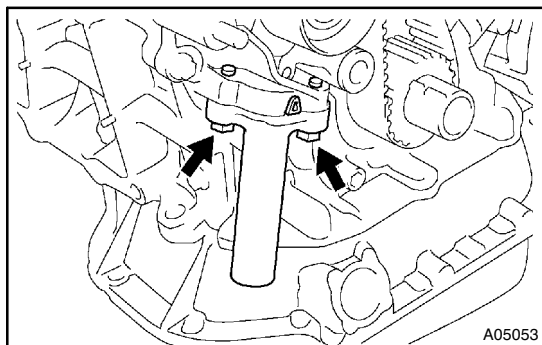
- (c) Проверьте, совмещены ли установочные метки на зубчатых колесах распредвала и крышке ремня газораспределения №3.
Если метки не совмещаются, проверните коленвал на 1 оборот (360°).
(d) Снимите болт шкива коленвала.



17. ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ, БЫВШЕГО В УПОТРЕБЛЕНИИ, ПРОВЕРЬТЕ УСТАНОВОЧНЫЕ МЕТКИ НА РЕМНЕ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

На ремне газораспределения должно быть 3 установочные метки и метка внешней стороны.

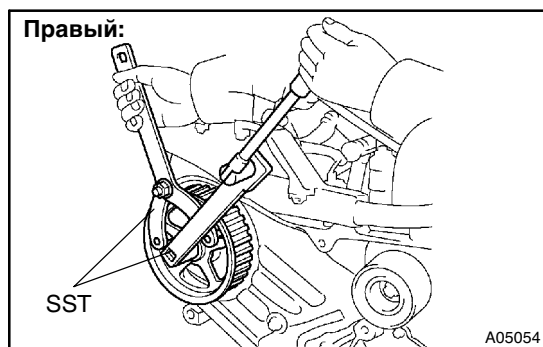
Если установочная метка и метка внешней стороны отсутствуют, то прежде чем снимать ремень газораспределения, нанесите на него 3 новые установочные метки, совпадающие с установочными метками на шкивах ремней газораспределения, и нанесите на ремень газораспределения новую метку внешней стороны.



18. СНИМИТЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ МЕХАНИЗМА ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

Поочередно отверните 2 болта и снимите эти болты, устройство натяжения и пыльник.

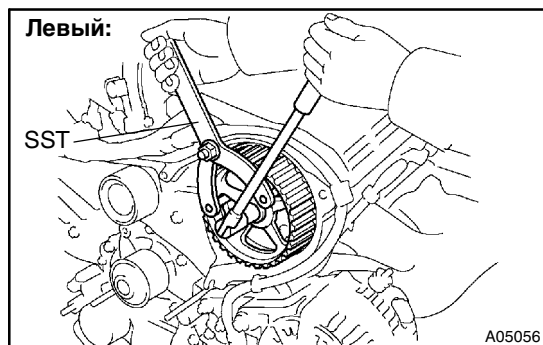
19. СНИМИТЕ РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ



20. СНИМИТЕ ШКИВЫ ЗУБЧАТЫХ КОЛЕС РАСПРЕДВАЛА

(a) С помощью SST отверните болт и снимите правый шкив ремня газораспределения с распредвала.

SST 09249-63010, 09960-10010 (09962-01000, 09963-01000)

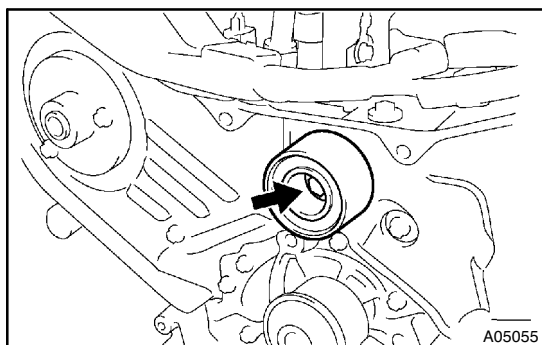


(b) С помощью SST снимите левый шкив ремня газораспределения.

SST 09960-10010 (09962-01000, 09963-01000)

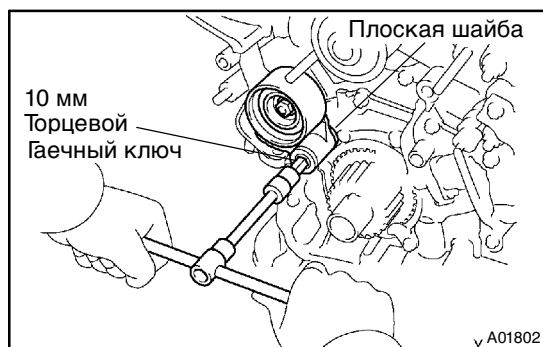
УКАЗАНИЕ:

Разместите отдельно, чтобы не перепутать, правый и левый шкив.

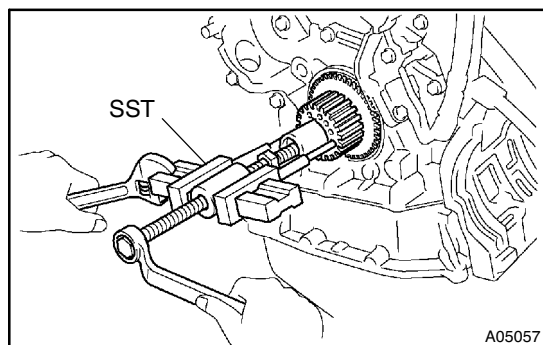


21. СНИМИТЕ ОПОРНЫЙ ШКИВ №2

Отверните болт и снимите опорный шкив.

**22. СНИМИТЕ ОПОРНЫЙ ШКИВ №1**

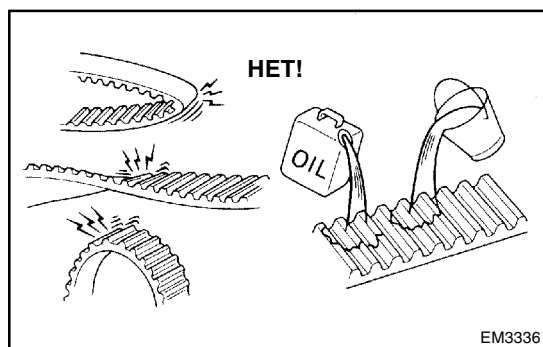
С помощью торцевого гаечного ключа на 10 мм отверните болт и снимите шкив и плоскую шайбу.

**23. СНИМИТЕ С КОЛЕНВАЛА ВЕДУЩЕЕ КОЛЕСО ПРИВОДА ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ**

- (a) Снимите болт и пластину ремня газораспределения.
- (b) С помощью SST снимите шкив ремня газораспределения.
SST 09950-50012 (09951-05010, 09952-05010,
09953-05010, 09953-05020, 09954-05010)

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не царапайте датчик ведущего колеса привода газораспределения.



ПРОВЕРКА

1. ПРОВЕРЬТЕ РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

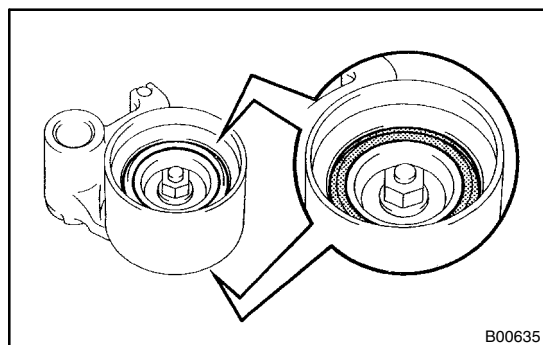
ПРИМЕЧАНИЕ:

- Не перегибайте, не перекручивайте и не выворачивайте ремень изнаночной стороной наружу.
- Не допускайте попадания на ремень газораспределения воды, масла или пара.
- Не пользуйтесь натяжением ремня газораспределения при установке или снятии крепежного болта зубчатого колеса распредвала.

При наличии дефектов, изображенных на рисунке, проверьте нижеприведенные положения:

- Преждевременное расслаивание
 - Проверьте правильность установки.
 - Проверьте отсутствие повреждений и правильное положение прокладки крышки ремня газораспределения.
- Если у ремня имеется поврежденные или потрескавшиеся зубья, проверьте, не заблокирован ли распредвал.
- При наличии значительного износа или трещин на поверхности ремня проверьте, нет ли зазубрин на боковой поверхности замка опорного шкива или водяного насоса.
- Если следы износа или повреждений имеются только с одной стороны ремня, проверьте направляющую ремня и центровку всех шкивов.
- При наличии существенного износа зубьев ремня проверьте, нет ли повреждений крышки газораспределения, правильно ли установлена прокладка, а также нет ли посторонних материалов на зубьях шкива.

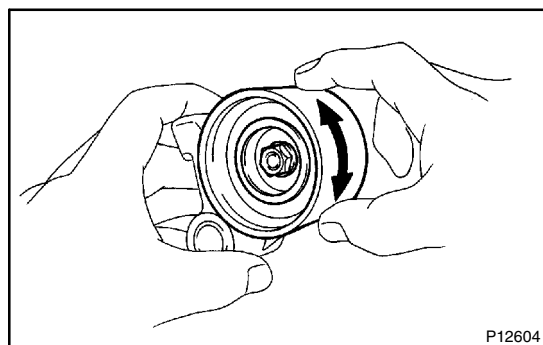
При необходимости замените ремень газораспределения.



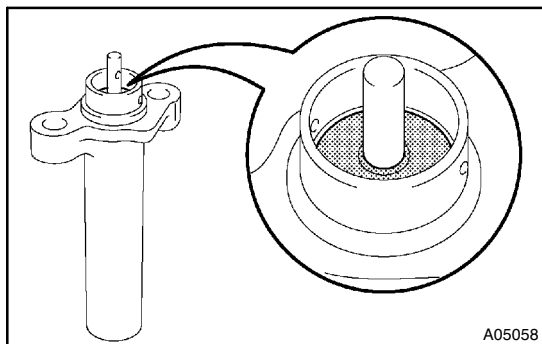
2. ПРОВЕРЬТЕ ОПОРНЫЕ ШКИВЫ

- Осмотрите место установки уплотнения опорного шкива и проверьте, нет ли там утечек масла.

При обнаружении утечек замените опорный шкив.



- Проверьте, плавно ли вращается опорный шкив. При необходимости замените опорный шкив.



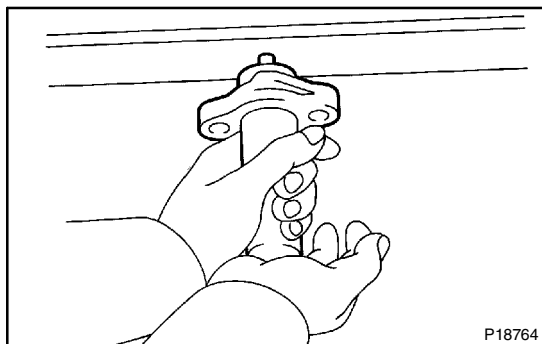
3. ПРОВЕРЬТЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

- (a) Осмотрите место установки уплотнения устройства натяжения и проверьте, нет ли утечек масла.

УКАЗАНИЕ:

Если на уплотнении со стороны толкателя имеются лишь незначительные следы масла, устройство натяжения ремня исправно.

При обнаружении утечки замените устройство натяжения.

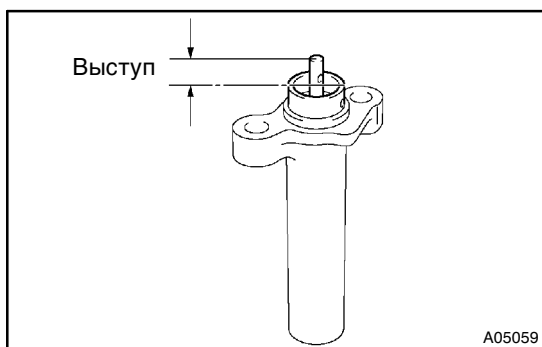


- (b) Возьмите устройство натяжения обеими руками и с силой надавите на толкатель, как показано на рисунке, чтобы убедиться, что он неподвижен.

Если толкатель перемещается, замените устройство натяжения.

ПРИМЕЧАНИЕ:

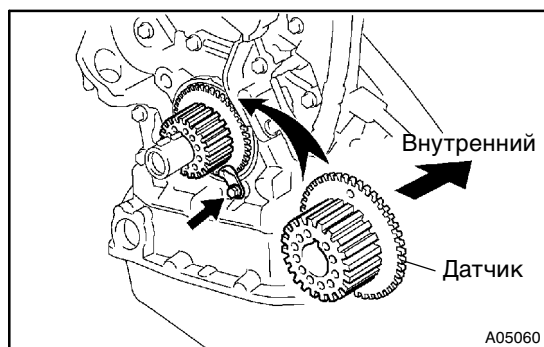
Не держите устройство натяжения ремня толкателем вниз.



- (c) Измерьте величину выступа толкателя относительно кожуха.

Выступ: 10,0 - 10,8 мм (0,394 - 0,425 дюйма)

Если величина выступа не соответствует указанному значению, замените устройство натяжения.



УСТАНОВКА

1. УСТАНОВИТЕ ВЕДУЩЕЕ КОЛЕСО ПРИВОДА ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

- Совместите установочную канавку шкива со шпоночной канавкой ремня газораспределения и наденьте шкив.
- Установите шкив ремня газораспределения так, чтобы диск датчика был направлен внутрь.

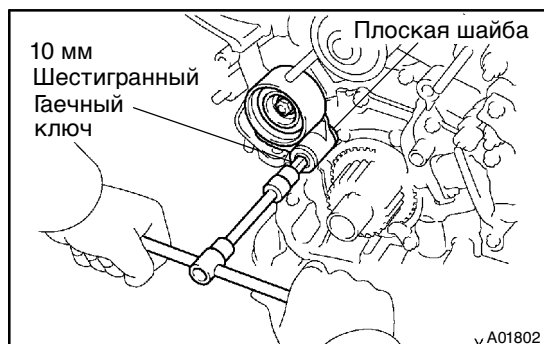
ПРИМЕЧАНИЕ:

Не допускайте царапин на ведущем колесе привода газораспределения.

- Установите пластину ремня газораспределения, закрепив ее болтом.

Момент затяжки: 8,0 Н·м

(80 кгс·см, 69 фунт-сила-дюйм)



2. УСТАНОВИТЕ ОПОРНЫЙ ШКИВ №1

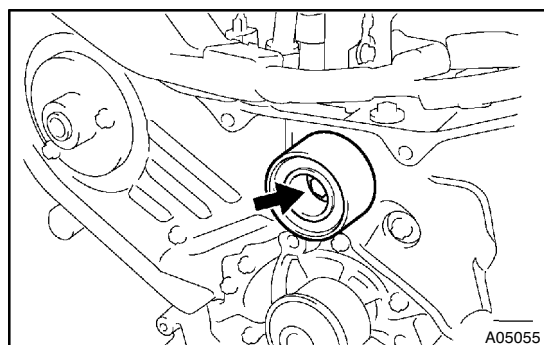
Фиксатор: Номер по каталогу 08833-00080, THREE BOND 1344, LOCTITE 242 или аналог

- С помощью шестигранного гаечного ключа на 10 мм установите плоскую шайбу и опорный шкив с болтом шарнира.

Момент затяжки: 34 Н·м

(350 кгс·см, 25 фунт-сила-футов)

- Проверьте, плавно ли движется опора шкива.



3. УСТАНОВИТЕ ОПОРНЫЙ ШКИВ №2

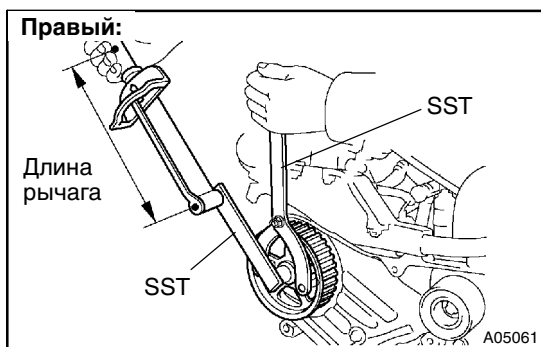
- Установите опорный шкив, закрепив его болтом.

Момент затяжки: 43 Н·м (440 кгс·см, 32 фунт-сила-фута)

- Проверьте, плавно ли двигается опорный шкив.

4. УСТАНОВИТЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО РАСПРЕДВАЛА ПРАВОЙ СТОРОНЫ

- Фланцевая сторона шкива ремня газораспределения должна быть направлена наружу.
- Совместите штифт распредвала с канавкой шкива ремня газораспределения и наденьте на шкив.

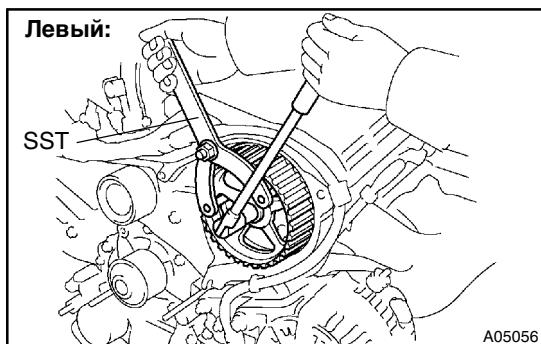


- (с) С помощью SST затяните болт шкива.
SST 09249-63010, 09960-10010 (09962-01000, 09963-01000)

**Момент затяжки: 88 Н·м
(900 кгс·см, 65 фунт-сила-футов)**

УКАЗАНИЕ:

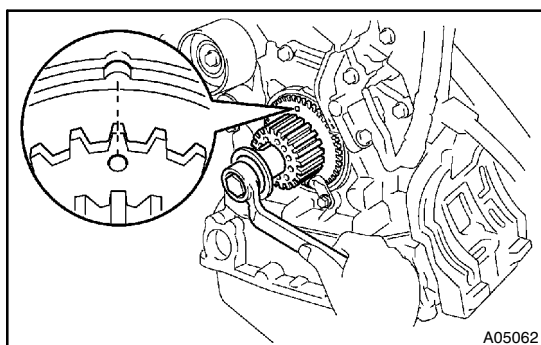
Используйте динамометрический ключ с длиной рычага 340 мм (13,39 дюйма).



5. УСТАНОВИТЕ ШКИВ РАСПРЕДВАЛА С ЛЕВОЙ СТОРОНЫ

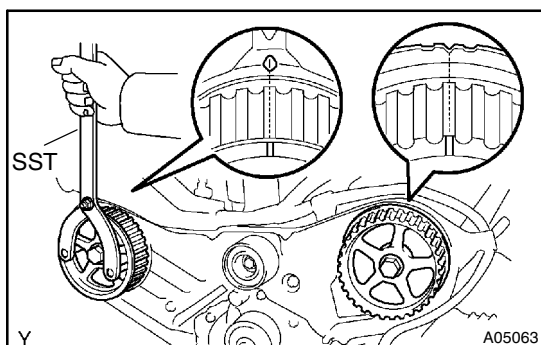
- (a) Фланцевая сторона шкива ремня газораспределения должна быть направлена внутрь.
(b) Совместите штифт распредвала с канавкой шкива ремня газораспределения и наденьте на шкив.
(с) С помощью SST затяните болт крепления шкива.
SST 09960-10010 (09962-01000, 09963-01000)

**Момент затяжки: 125 Н·м
(1300 кгс·см, 94 фунт-сила-футов)**

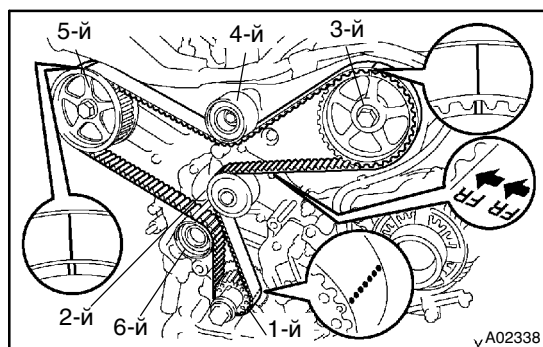


6. УСТАНОВИТЕ ПОРШЕНЬ ЦИЛИНДРА №1 В ВМТ ТАКТА СЖАТИЯ

- (a) Положение ведущего колеса привода газораспределения: Временно установите болт шкива ремня газораспределения на коленвал.
(b) Положение ведущего колеса привода газораспределения: Поверните коленвал и совместите установочные метки на шкиве ремня газораспределения коленвала и на корпусе масляного насоса.



- (с) Положения зубчатого колеса распредвала:
С помощью SST поверните шкив распредвала, совместите установочные метки на шкиве ремня газораспределения и крышке ремня газораспределения №3.
SST 09960-10010 (09962-01000, 09963-01000)



7. УСТАНОВИТЕ РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Двигатель должен быть холодным.

- (a) Удалите со шкивов остатки масла или воды и поддерживайте их в чистоте.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Шкивы следует просто протереть, не применяя каких-либо чистящих средств.

- (b) Установите ремень газораспределения таким образом, чтобы метка внешней стороны находилась вверх.
- (c) Совместите установочную метку на ремне газораспределения с установочной меткой на ведущем колесе привода газораспределения.
- (d) Совместите установочные метки на ремне газораспределения с установочными метками на зубчатом колесе распредвала.
- (e) Установите ремень газораспределения в указанном порядке:

1-е: Ведущее колесо привода газораспределения

2-е: Шкив водяного насоса

3-е: Ведущее колесо привода газораспределения с левой стороны

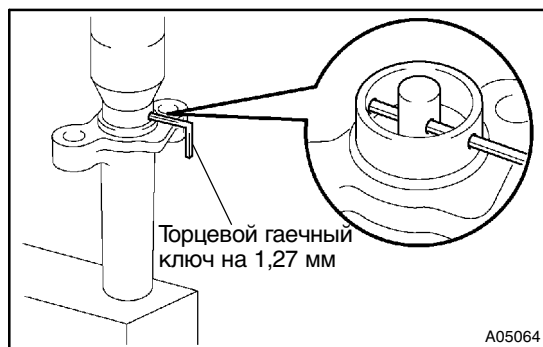
4-е: Опорный шкив №2

5-е: Зубчатое колесо распредвала с правой стороны

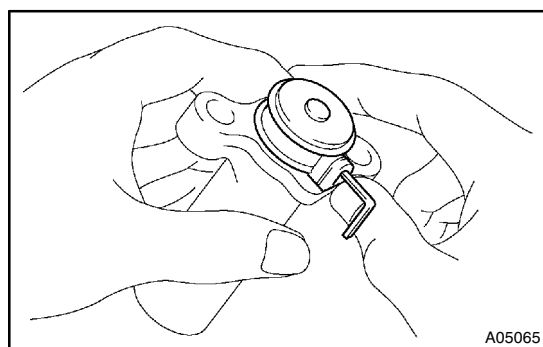
6-е: Опорный шкив №1

8. УСТАНОВИТЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

- (a) С помощью пресса медленно запрессуйте толкатель. Давление при этом должно составлять 981 - 9807 Н (100 - 1000 кгс, 200 - 2205 фунтов силы).
- (b) Совместите отверстия в толкателе и кожухе. Для сохранения позиции установки толкателя пропустите через отверстия торцевой гаечный ключ на 1,27 мм.
- (c) Ослабьте пресс.



- (d) Установите на устройство натяжения ремня пыльник.



9. УСТАНОВИТЕ УСТРОЙСТВО НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

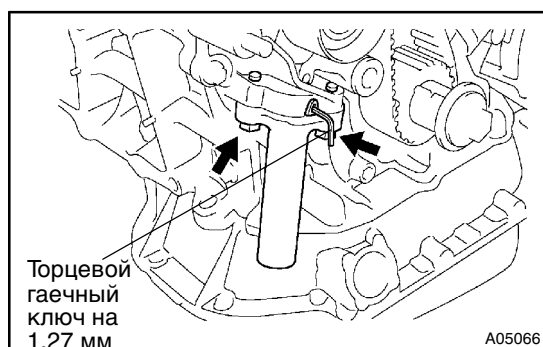
- (a) Временно закрепите устройство натяжения 2 болтами.

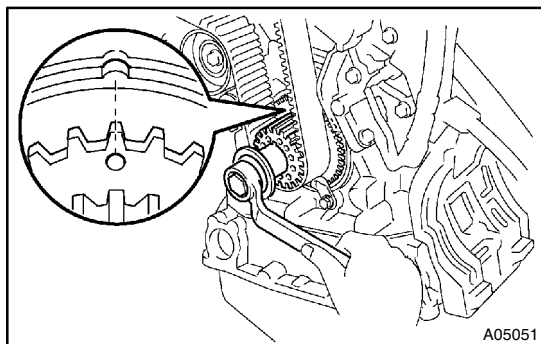
- (b) Попеременно затяните 2 болта.

Момент затяжки: 27 Н·м

(280 кгс·см, 20 фунт-сила-футов)

- (c) Снимите с устройства натяжения ремня торцевой гаечный ключ на 1,27 мм.



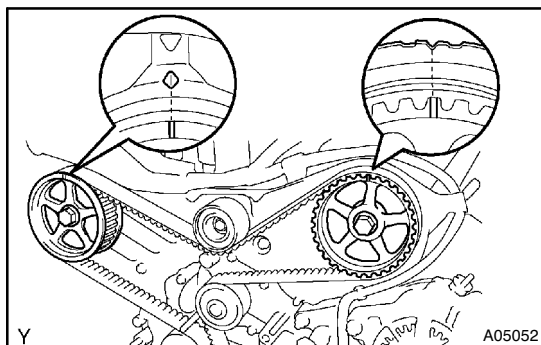


10. ПРОВЕРЬТЕ ФАЗЫ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

- (a) Медленно поверните коленвал на 2 оборота и совместите установочные метки на шкиве ремня газораспределения коленвала и корпусе масляного насоса.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Всегда поворачивайте коленвал по часовой стрелке.



- (b) Проверьте, совпадают ли установочные метки на правом и левом шкивах ремней газораспределения с установочными метками на крышке ремня газораспределения №3, как показано на рисунке.

Если установочные метки не совпадают, снимите ремень газораспределения и установите его еще раз.

- (c) Снимите болт шкива коленвала.

11. УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ

Момент затяжки: 28 Н·м (290 кгс·см, 21 фунт-сила-фут)

12. УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ №2

- (a) Проверьте, нет ли у прокладки крышки ремня газораспределения трещин, расслаивания и других дефектов.

Если прокладка растрескивается, расслаивается и имеет другие дефекты, замените ее следующим образом:

- С помощью отвертки и скребка для прокладки снимите все остатки старой прокладки.
- Тщательно очистите все компоненты и удалите все посторонние материалы.
- Снимите бумажную подложку с новой прокладки и установите прокладку равномерно на деталь крышки ремня газораспределения, которая на рисунке закрашена.
- После установки прокладки прижмите ее таким образом, чтобы фиксатор надежно соединился с крышкой распределительного ремня.

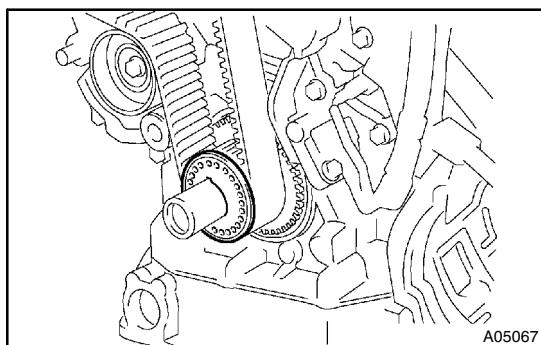
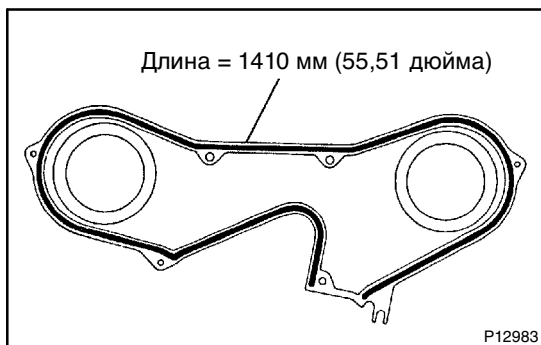
- (b) Установите крышку ремня газораспределения, закрепив ее 5-ю болтами.

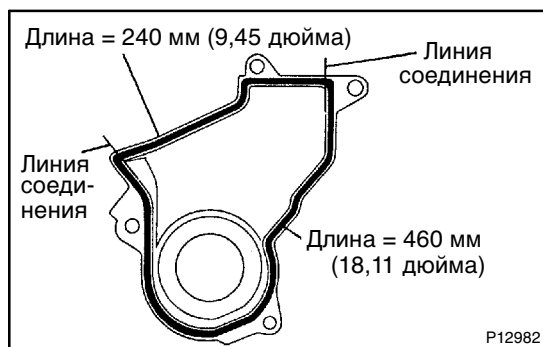
Момент затяжки: 8,5 Н·м (85 кгс·см, 74 дюйм-фунтов)

- (c) Установите на крышку ремня газораспределения зажимы устройства защиты жгута электропроводки двигателя.

13. УСТАНОВИТЕ НАПРАВЛЯЮЩУЮ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

Установите направляющую ремня газораспределения, повернув ее стороной с выемкой вверх.





14. УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ №1

- (a) Проверьте, нет ли у прокладок крышки ремня газораспределения трещин, расслаивания и других дефектов.

Если прокладка растрескивается, расслаивается и имеет другие дефекты, замените ее следующим образом:

- С помощью отвертки и скребка для прокладки снимите все остатки старой прокладки.
- Тщательно очистите все компоненты и удалите все посторонние материалы.
- Снимите бумажную подложку с новой прокладки и установите прокладку равномерно на участок крышки ремня газораспределения, который на рисунке закрашен.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При соединении 2 прокладок не оставляйте между ними зазора. Обрежьте лишний материал прокладки.

- После установки прокладки прижмите ее таким образом, чтобы фиксатор надежно соединился с крышкой ремня газораспределения.

- (b) Установите крышку ремня газораспределения, закрепив ее 4 болтами.

Момент затяжки: 8,5 Н·м

(85 кгс·см, 74 фунт-сила-футов)

15. УСТАНОВИТЕ ШКИВ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

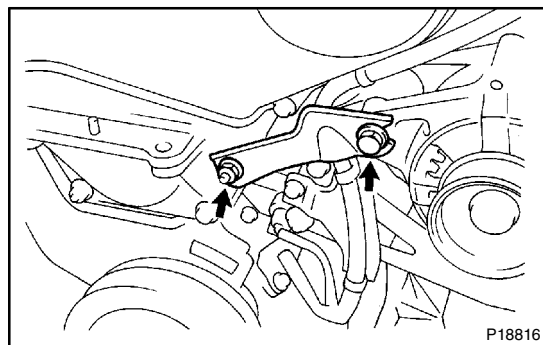
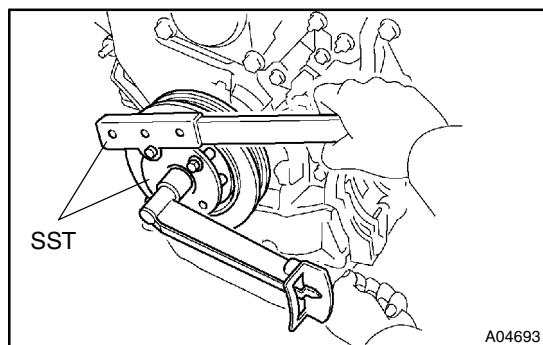
- (a) Совместите установочную канавку шкива со шпоночной канавкой шкива и наденьте шкив.

- (b) С помощью SST затяните болт крепления шкива.

SST 09213-54015 (91651-60855), 09330-00021

Момент затяжки: 215 Н·м

(2200 кгс·см, 159 фунт-сила-футов)



16. УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН ГЕНЕРАТОРА №2

Установите кронштейн генератора, закрепив его болтом шарнира и гайкой. Болт пока не затягивайте.

Момент затяжки: (Гайка): 28 Н·м

(290 кгс·см, 21 фунт-сила-фут)

17. УСТАНОВИТЕ ПРАВЫЙ КРОНШТЕЙН ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ №2 И ПОДВИЖНУЮ РЕЙКУ ДВИГАТЕЛЯ (См. стр. EM-82)

18. ПОДСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМЫ ПРОВОДА МАССЫ

19. УСТАНОВИТЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ КРУИЗ-КОНТРОЛЯ

20. УСТАНОВИТЕ ВЕДУЩИЙ РЕМЕНЬ НАСОСА УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

21. УСТАНОВИТЕ ВЕДУЩИЙ РЕМЕНЬ НАСОСА ГЕНЕРАТОРА

22. УСТАНОВИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА

23. УСТАНОВИТЕ ПРАВОЕ ПЕРЕДНЕЕ КОЛЕСО

24. УСТАНОВИТЕ ПЕРЕДНЮЮ ВЕРХНЮЮ СКОБУ ПОДВЕСКИ (См. стр. EM-82)

25. УСТАНОВИТЕ ВЕРХНЮЮ ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА (См. стр. EM-82)

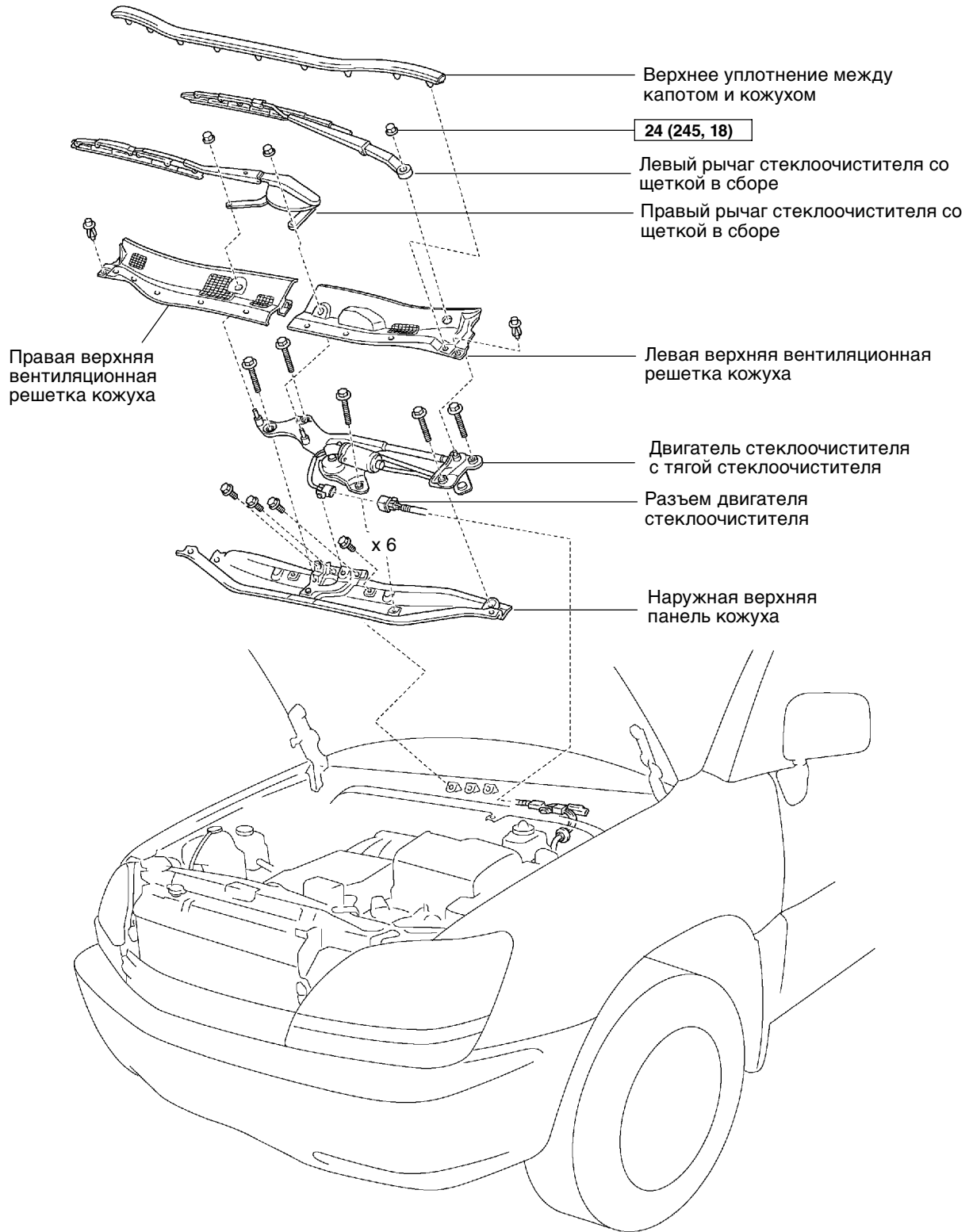
26. ДОРОЖНОЕ ИСПЫТАНИЕ АВТОМОБИЛЯ

Проверьте, нет ли посторонних шумов, ударов, пробуксовки. Проверьте правильность и плавность выполнения переключения передач.

ГОЛОВКА БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

УЗЛЫ И ДЕТАЛИ

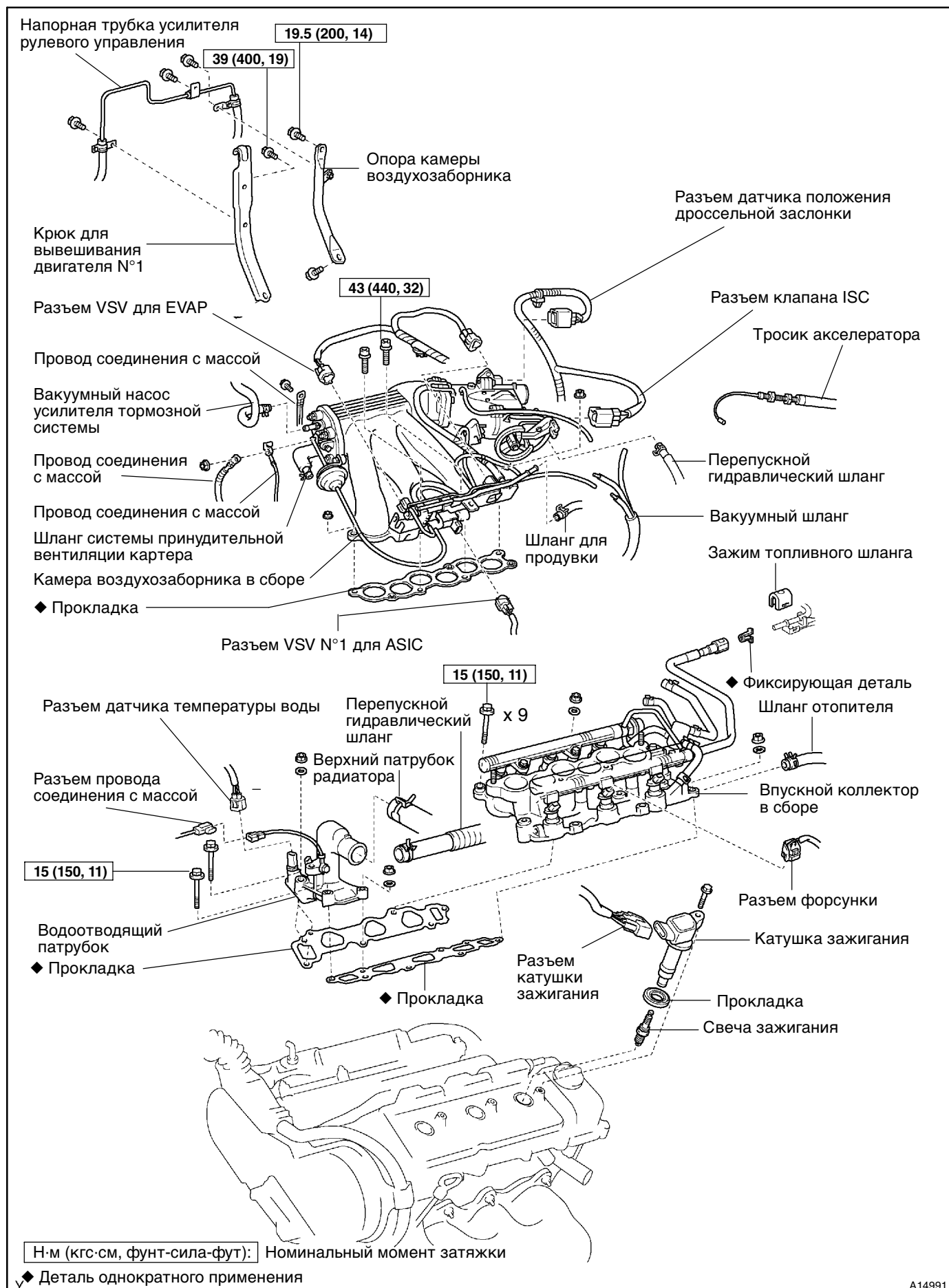
EM087-04

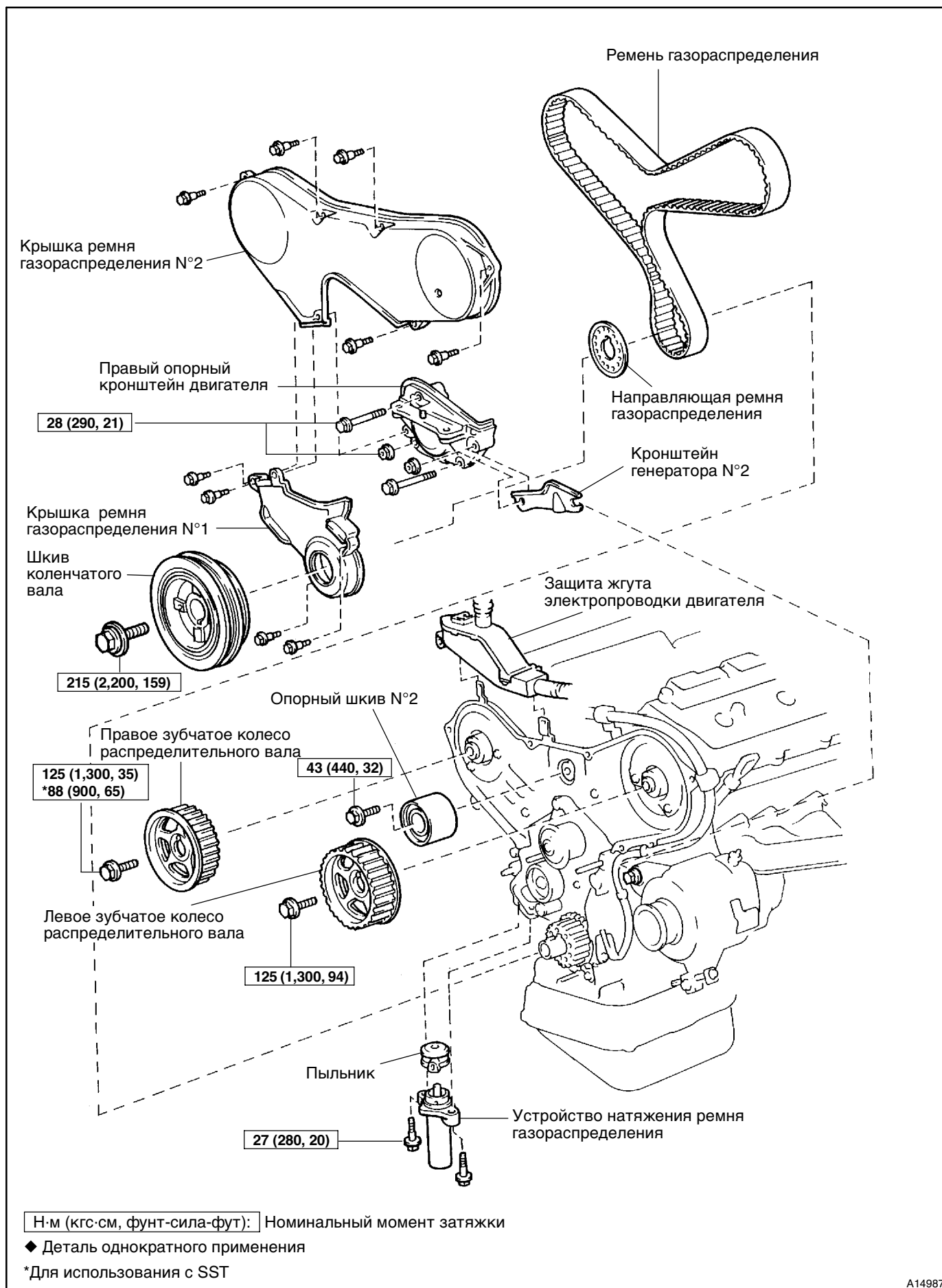


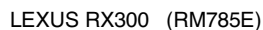
Н·м (кгс·см, фунт-сила-фут): Номинальный момент затяжки

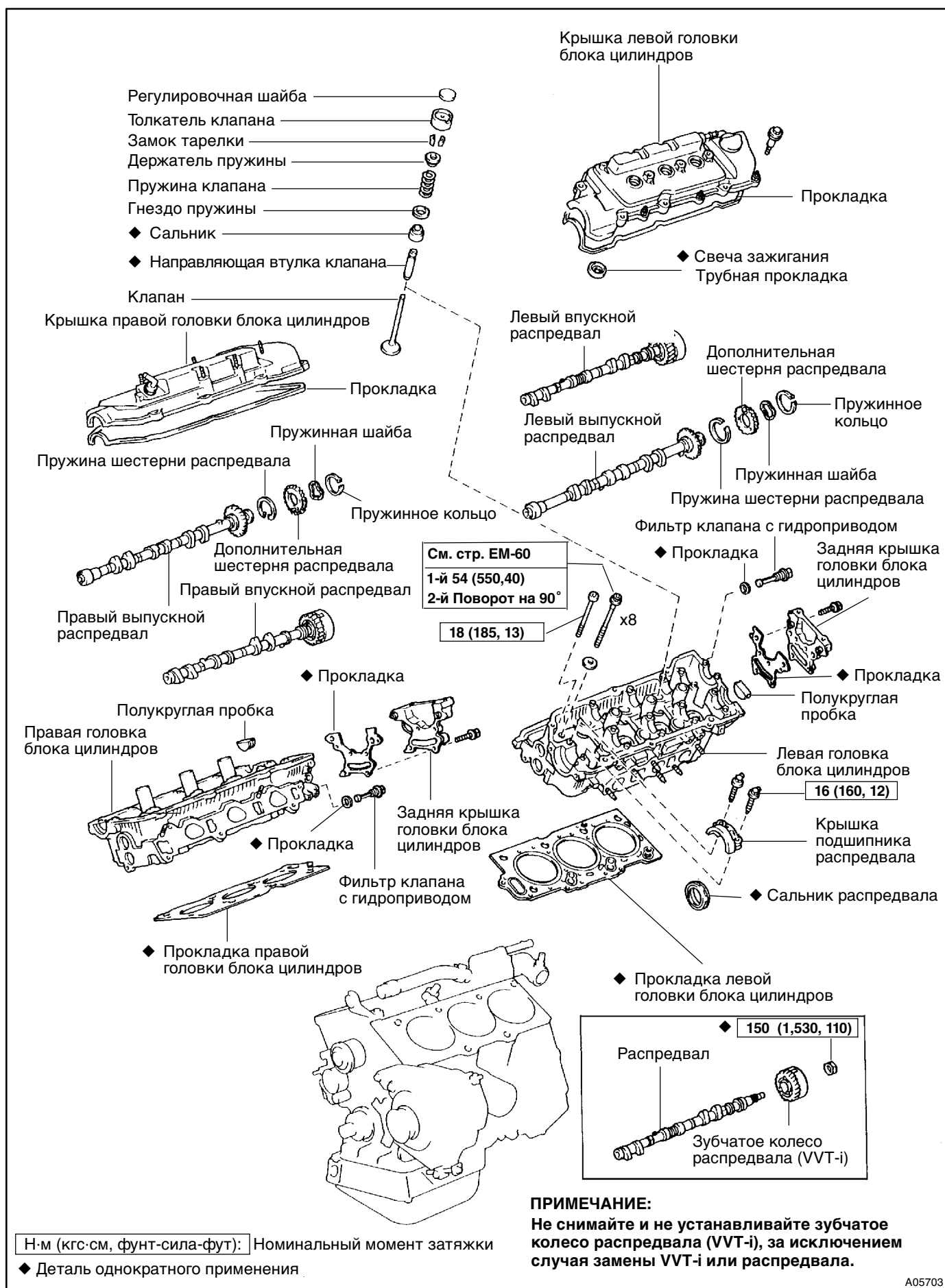
A14983









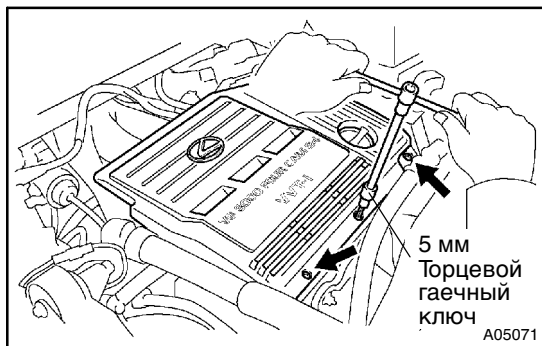


СНЯТИЕ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не снимайте и не устанавливайте зубчатое колесо распредвала (VVT-i), за исключением случаев замены VVT-i или распредвала.

1. СНИМИТЕ НАРУЖНУЮ ВЕРХНЮЮ ПАНЕЛЬ КОЖУХА (См. стр. ЕМ-75)
2. СЛЕЙТЕ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ
3. СНИМИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА
4. СНИМИТЕ ВЕДУЩИЙ РЕМЕНЬ ГЕНЕРАТОРА (См. стр. СН-6)
5. СНИМИТЕ НАСОС УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ (См. стр. SR-22)
6. СНИМИТЕ ПРИЕМНУЮ ТРУБУ (См. стр. ЕМ-75)



7. СНИМИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ

- (a) Пользуясь торцевым гаечным ключом на 5 мм, отверните 3 гайки.
- (b) Снимите пружинный держатель соединителя декоративной крышки V-образного двигателя и саму крышку.

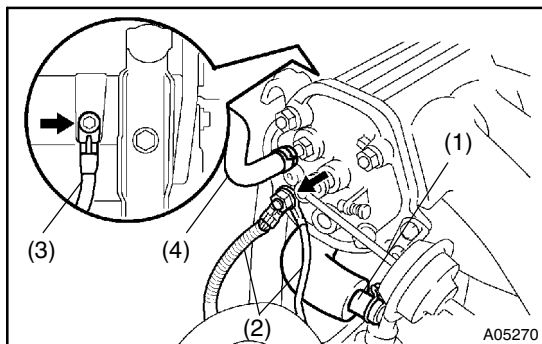
8. СНИМИТЕ КРЫШКУ И КОРПУС ВОЗДУХООЧИСТИТЕЛЯ В СБОРЕ (См. стр. ЕМ-75)

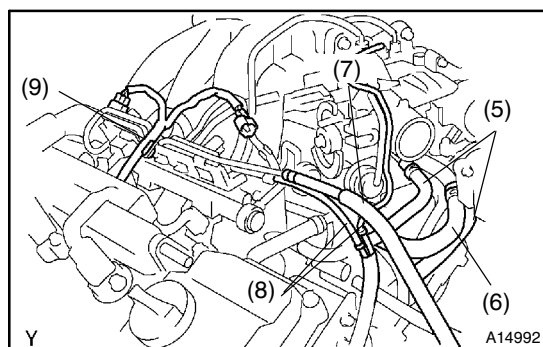
9. СНИМИТЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ КРУИЗ-КОНТРОЛЯ

10. СНИМИТЕ ПЕРЕДНЮЮ ВЕРХНЮЮ СКОБУ ПОДВЕСКИ (См. стр. ЕМ-75)

11. СНИМИТЕ КАМЕРУ ВОЗДУХОЗАБОРНИКА

- (a) Отсоедините тросик акселератора.
- (b) Отсоедините разъем датчика положения дроссельной заслонки и зажимы.
- (c) Отсоедините разъем клапана ISC.
- (d) Отсоедините разъем №1 VSV от ACIS.
- (e) Отсоедините разъем №2 VSV от ACIS.
- (f) Отсоедините разъем VSV от EVAP.
- (g) Отверните 3 и отсоедините нагнетательную трубку усилителя рулевого управления от камеры воздухозаборника, опоры камеры и крюка для вывешивания двигателя №1.
- (h) Отсоедините шланги, кабели, проводник и зажим:
 - (1) шланга PCV от клапана PCV правой головки блока цилиндров.
 - (2) Провод соединения с массой и кабель клапана управления забором воздуха от ACIS
 - (3) Кабель соединения с массой от камеры воздухозаборника
 - (4) Вакуумный шланг усилителя тормозной системы от камеры воздухозаборника

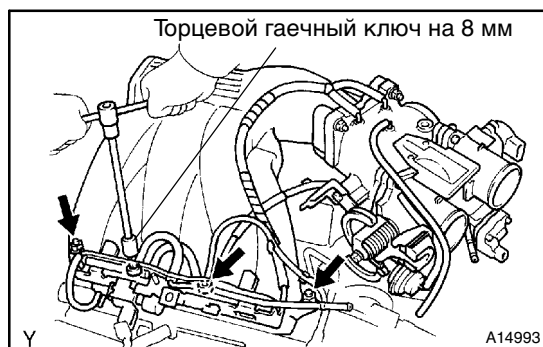




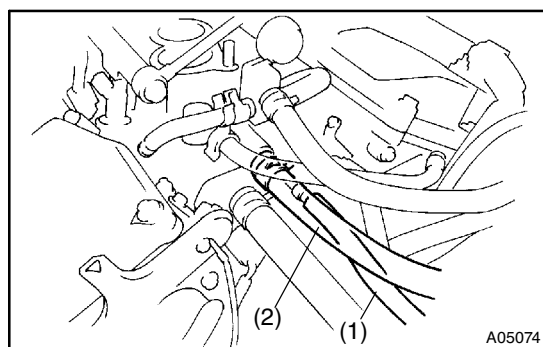
- (5) 2 гидравлических перепускных шланга от корпуса дроссельной заслонки
- (6) Вспомогательный воздушный шланг от корпуса дроссельной заслонки
- (7) Продувочный шланг от трубы клапана системы снижения токсичности отработавших газов
- (8) 2 вакуумных шланга от вакуумного бачка ACIS
- (9) Зажим жгута электропроводки двигателя от клапанов системы снижения токсичности отработавших газов



- (i) Выверните 2 болта и снимите крюк для вывешивания двигателя N°1.
- (j) Отверните 2 болта и снимите опору камеры воздухозаборника.



- (k) С помощью торцевого гаечного ключа на 8 мм отверните 2 болта, 2 гайки и снимите камеру воздухозаборника и прокладку в сборе.



12. СНИМИТЕ ВПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ

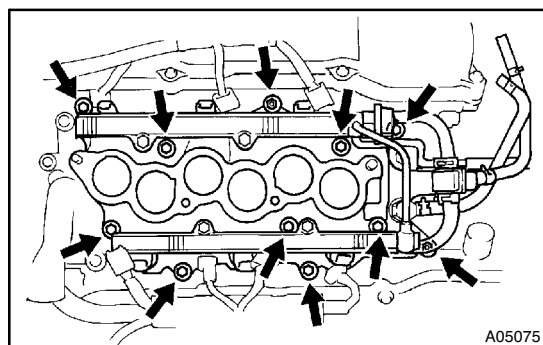
- (a) Отсоедините 6 разъемов форсунок.
- (b) Отсоедините от трубки подачи топлива шланг подачи топлива на рампу.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:

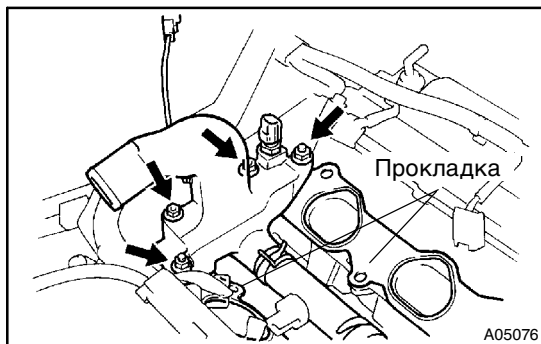
Выполните операции отсоединения разъема трубки подачи топлива (быстрого типа), соблюдая при этом установленные меры предосторожности.

(См. стр. FI-1)

- (c) Отсоедините от впускного коллектора шланг отопителя.



- (d) Отверните 9 болтов, 2 гайки, снимите 2 плоские шайбы, после чего снимите впускной коллектор, нагнетательные трубки и форсунки в сборе.

**13. СНИМИТЕ ВОДООТВОДЯЩИЙ ПАТРУБОК**

- (a) Отсоедините датчик температуры воды.
- (b) Отсоедините разъем провода соединения с массой.
- (c) Отсоедините шланг радиатора.
- (d) Отверните 2 болта, 2 гайки и снимите 2 плоские шайбы.
- (e) Отсоедините перепускной гидравлический шланг, после чего снимите водоотводящий патрубок.
- (f) Снимите 2 прокладки.

14. СНИМИТЕ КАТУШКИ ЗАЖИГАНИЯ**15. СНИМИТЕ СВЕЧИ ЗАЖИГАНИЯ****16. СНИМИТЕ РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ**

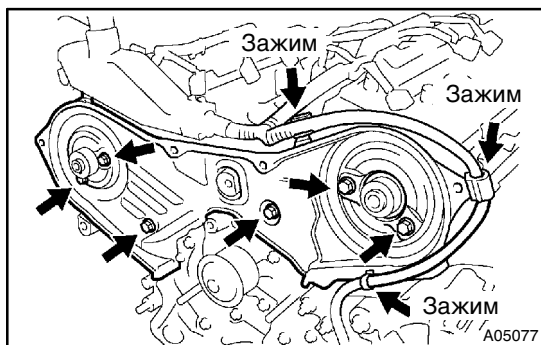
(См. стр. ЕМ-16)

17. СНИМИТЕ ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА РАСПРЕДВАЛА

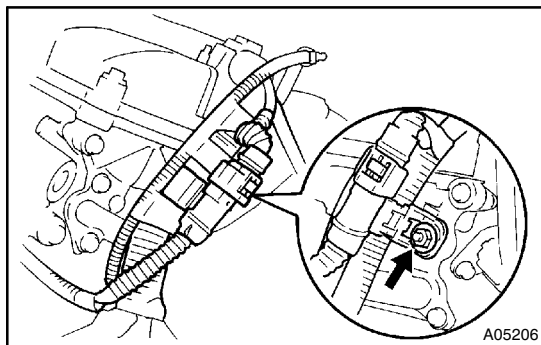
(См. стр. ЕМ-16)

18. СНИМИТЕ ОПОРНЫЙ ШКИВ №2

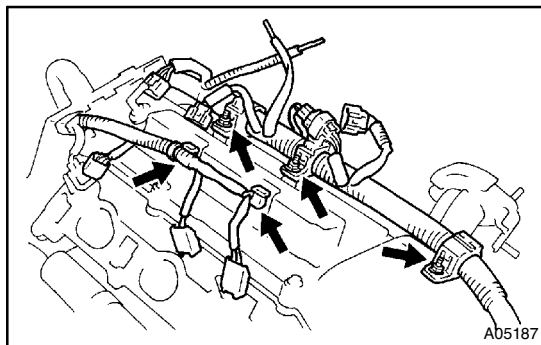
(См. стр. ЕМ-16)

**19. СНИМИТЕ КРЫШКУ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ №3**

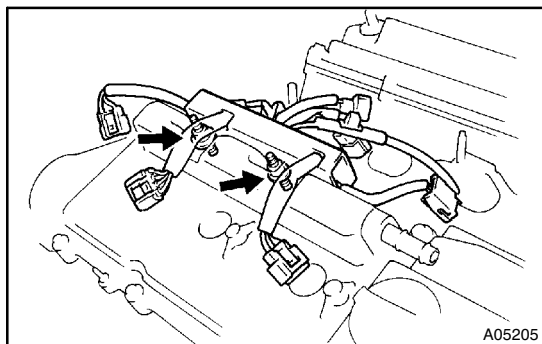
- (a) Снимите с крышки ремня газораспределения 3 зажима жгута проводов двигателя.
- (b) Отверните 6 болтов и снимите крышку ремня газораспределения.

20. СНИМИТЕ ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ РАСПРЕДВАЛА**21. СНИМИТЕ ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ КЛАПАНЫ ИЗМЕНЕНИЯ ФАЗ****22. ОТСОЕДИНИТЕ С ЗАДНЕЙ СТОРОНЫ ЗАЩИТУ ЖГУТА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ДВИГАТЕЛЯ**

Отверните гайку и отсоедините защиту жгута электропроводки двигателя от правой головки блока цилиндров.

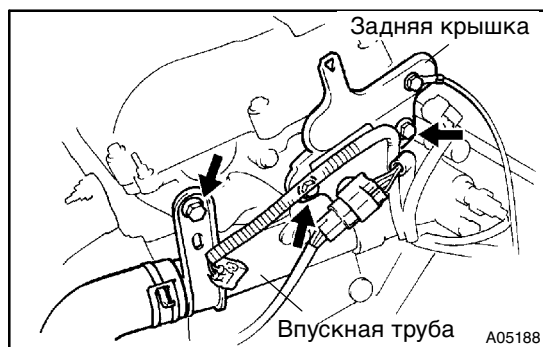
**23. ОТСОЕДИНИТЕ ПРОВОД ДВИГАТЕЛЯ И ЗАЩИТУ СПРАВА**

Отверните 3 гайки, снимите 2 зажима и отсоедините защиту жгута электропроводки двигателя от правой крышки головки блока цилиндров.



24. ОТСОЕДИНИТЕ ПРОВОД ДВИГАТЕЛЯ И ЗАЩИТУ СЛЕВА

Отверните 2 болта и отсоедините защиту жгута проводов двигателя от левой головки блока цилиндров.

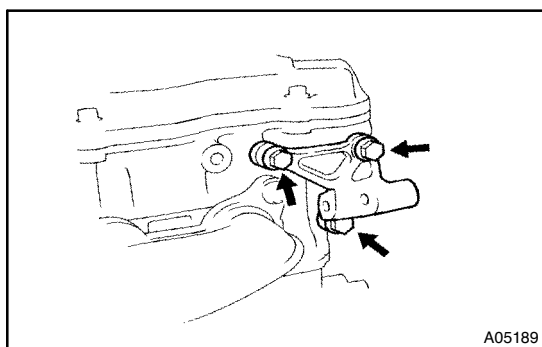


25. ОТСОЕДИНИТЕ ЗАДНЮЮ КРЫШКУ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ ОТ ЛЕВОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Отверните 2 болта и отсоедините заднюю крышку.

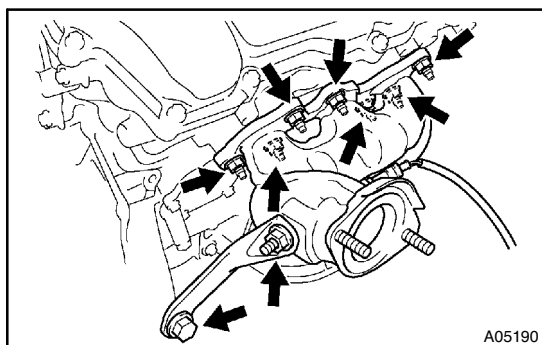
26. ОТСОЕДИНИТЕ ВПУСКНОЙ ВОДЯНОЙ ПАТРУБОК ОТ ЛЕВОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ И ВОДОВПУСКА

- (a) Отверните болт и отсоедините впускной водяной патрубок от водовпуска.
- (b) Снимите кольцевое уплотнение с впускного водяного патрубка.



27. СНИМИТЕ КРОНШТЕЙН НАСОСА УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

Отверните 3 болта и снимите кронштейн насоса.

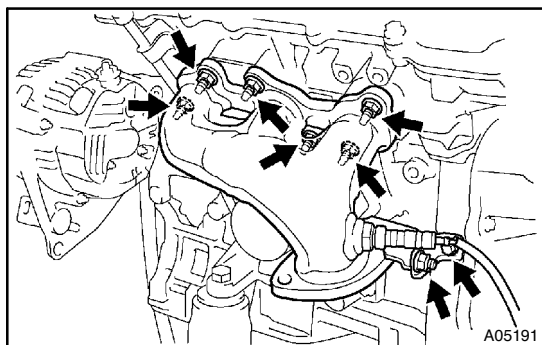


28. СНИМИТЕ ПРАВЫЙ ВЫПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР

- (a) Отсоедините разъем датчика A/F (топливо-воздушная смесь) (группа 1, датчик 1).
- (b) Отверните болт, гайку и снимите опору выпускного коллектора.
- (c) Отверните 6 гаек, снимите выпускной коллектор и прокладку.

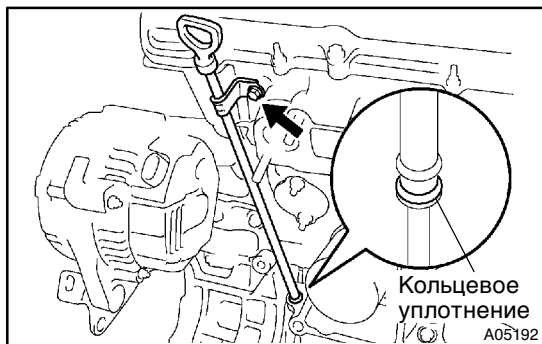
29. СНИМИТЕ WU-TWC

Отверните 2 гайки, снимите WU-TWC и прокладку.

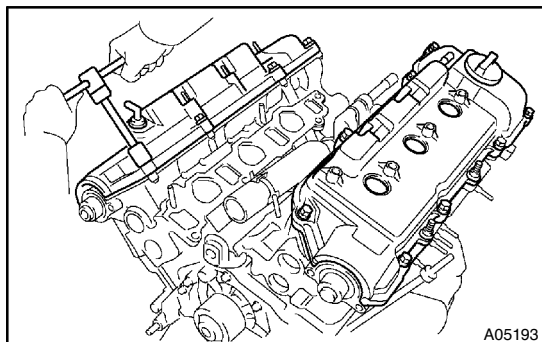


30. СНИМИТЕ ЛЕВЫЙ ВЫПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР

- (a) Отсоедините разъем датчика A/F (топливо-воздушная смесь) (группа 2, датчик 1).
- (b) Отверните болт, гайку и снимите опору выпускного коллектора.
- (c) Отверните 6 гаек, снимите выпускной коллектор и прокладку.

**31. СНИМИТЕ МАСЛЯНЫЙ ЩУП И ДЕРЖАТЕЛЬ**

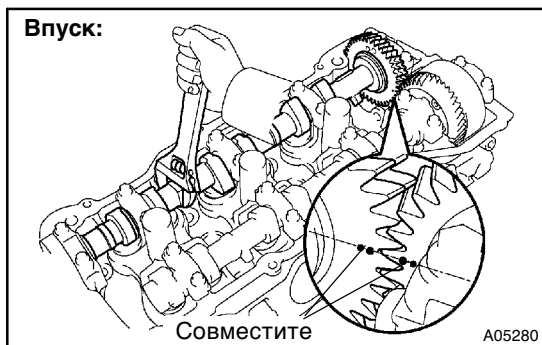
- (a) Отверните болт, крепящий держатель масляного щупа к правой головке блока цилиндров.
- (b) Вытащите держатель масляного щупа из масляного поддона №1 вместе с масляным щупом.
- (c) Снимите кольцевое уплотнение с держателя масляного щупа.

**32. СНИМИТЕ КРЫШКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ**

Отверните 9 болтов, снимите крышку головки блока цилиндров и прокладку. Снимите 2 крышки головки блока цилиндров.

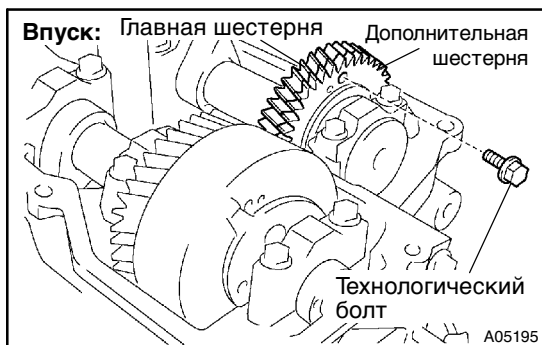
33. СНИМИТЕ РАСПРЕДВАЛЫ ПРАВОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Из-за малого осевого зазора распредвала при сборке распредвал следует удерживать строго горизонтально. Если распредвал не выровнен, есть опасность разрушения или повреждения деталей головки блока цилиндров, работа которых зависит от осевого зазора. При этом распредвал может застрять или сломаться. Чтобы избежать этого, следует выполнить указанные ниже действия.



- (a) Снимите впускной распредвал.

- (1) Совместите установочные метки (2 точки) на ведущей и ведомой шестернях, проворачивая распредвал гаечным ключом.



- (2) Закрепите дополнительную шестерню выпускного распредвала на главной шестерне технологическим болтом.

Рекомендуемый технологический болт:

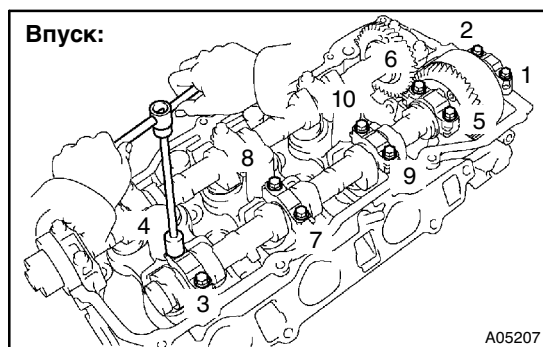
Диаметр резьбы: 6 мм

Шаг резьбы: 1,0 мм

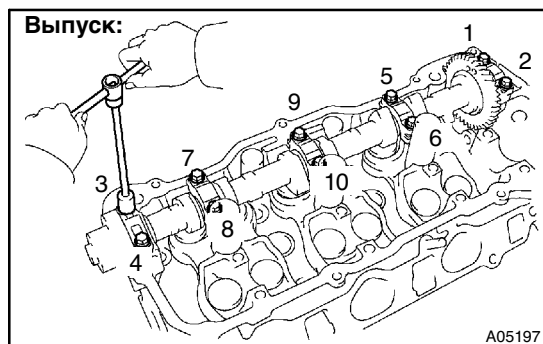
Длина резьбы: 16 – 20 мм

УКАЗАНИЕ:

При снятии распредвала убедитесь, что в результате выполнения описанной выше операции на дополнительную шестерню не будет воздействовать скручивающее усилие.



- (3) Равномерно отпустите и отверните 10 болтов крышки подшипника. Данную операцию следует выполнять в несколько приемов, соблюдая указанную последовательность.
- (4) Снимите 5 крышек подшипников и впускной распредел.

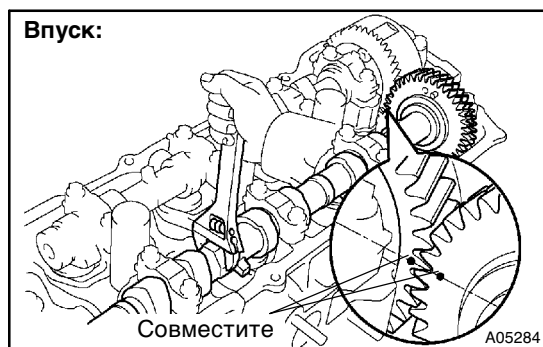


- (b) Снимите выпускной распредел.
- (1) Равномерно отпустите и отверните 10 болтов крышки подшипника. Данную операцию следует выполнять в несколько приемов, соблюдая указанную последовательность.
- (2) Снимите 5 крышек подшипников, сальник и выпускной распредел.

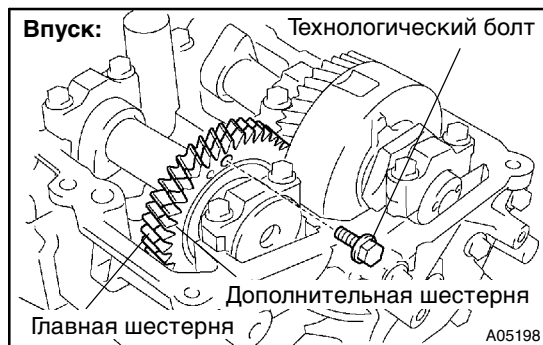
34. СНИМИТЕ РАСПРЕДВАЛЫ С ЛЕВОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

ПРИМЕЧАНИЕ:

Из-за малого осевого зазора распревала при сборке распредел удерживайте строго горизонтально. Если распредел не выровнен, есть опасность разрушения или повреждения деталей головки блока цилиндров, работа которых зависит от осевого зазора. При этом распредел может застрять или сломаться. Чтобы избежать этого, выполните следующее.



- (a) Снимите впускной распредел.
- (1) Совместите установочные метки (2 точки) на ведущей и ведомой шестернях, проворачивая распредел гаечным ключом.



- (2) Закрепите дополнительную шестерню выпускного распревала на главной шестерне технологическим болтом.

Рекомендуемый технологический болт:

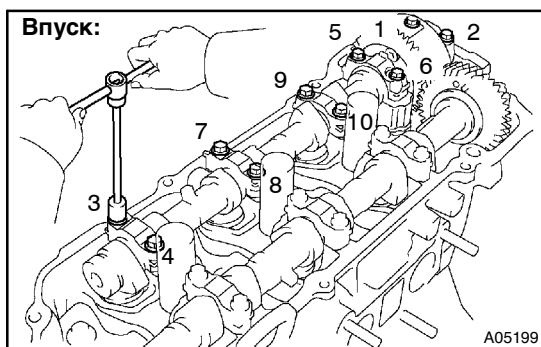
Диаметр резьбы: 6 мм

Шаг резьбы: 1,0 мм

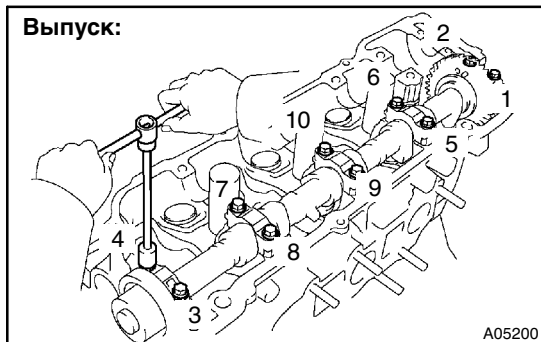
Длина болта: 16 – 20 мм

УКАЗАНИЕ:

При снятии распревала убедитесь, что в результате выполнения описанной выше операции на дополнительную шестерню не будет воздействовать скручивающее усилие.



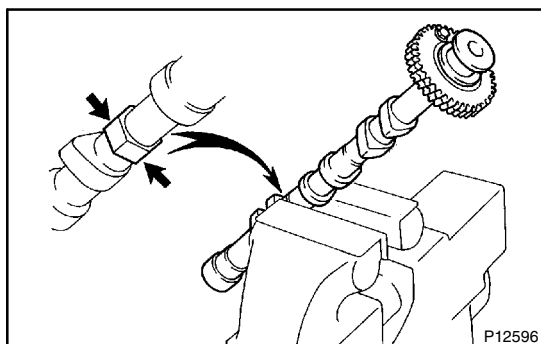
- (b) Равномерно отпустите и отверните 10 болтов крышки подшипника. Данную операцию следует выполнять в несколько приемов, соблюдая указанную последовательность.
- (c) Снимите 5 крышек подшипников и впускной распределвал.



- (d) Снимите выпускной распределвал
- (1) Равномерно отпустите и отверните 10 болтов крышки подшипника. Данную операцию следует выполнять в несколько приемов, соблюдая указанную последовательность.
- (2) Снимите 5 крышек подшипников, сальник и выпускной распределвал.

УКАЗАНИЕ:

- Разложите распределвалы по порядку.
- Разложите крышки подшипников по порядку.

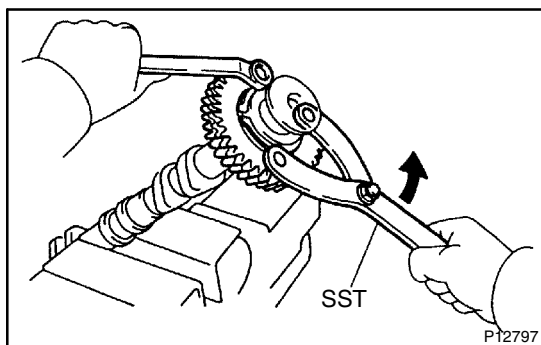


35. РАЗБЕРИТЕ ВЫПУСКНЫЕ РАСПРЕДВАЛЫ

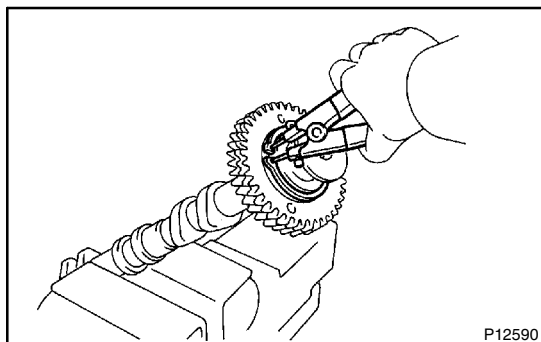
- (a) Зажмите головную часть распределвала под торцевой гаечный ключ в тиски.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Будьте осторожны, чтобы не повредить распределительный вал.



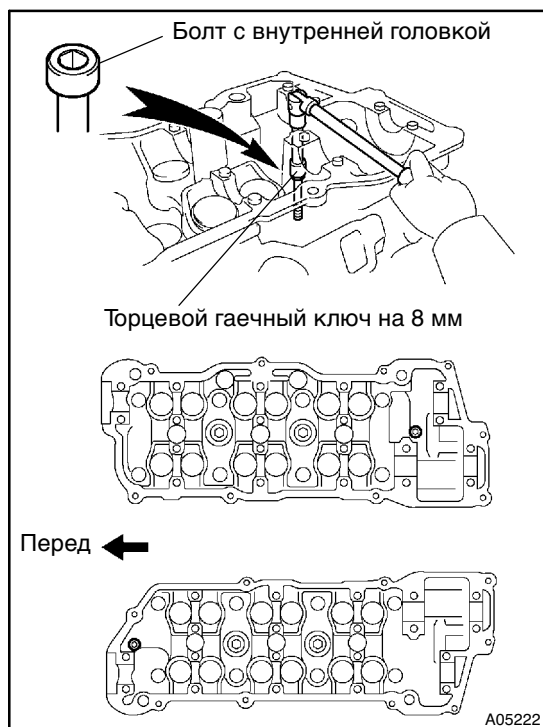
- (b) С помощью SST поверните дополнительную шестерню против часовой стрелки и снимите технологический болт. SST 09960-10010 (09962-01000, 09963-00500)



- (c) С помощью съемника стопорных колец снимите стопорное кольцо.
- (d) Снимите пружинную шайбу.
- (e) Снимите дополнительную шестерню распределвала.
- (f) Снимите пружину шестерни распределвала.

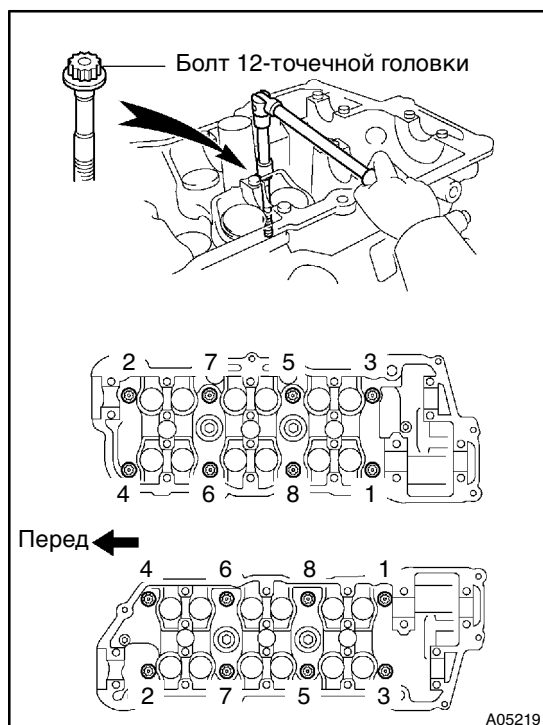
УКАЗАНИЕ:

Чтобы в дальнейшем не перепутать детали, разместите отдельно частичнособранные шестерни и пружины распределвала для правой и левой сторон.



36. СНИМИТЕ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

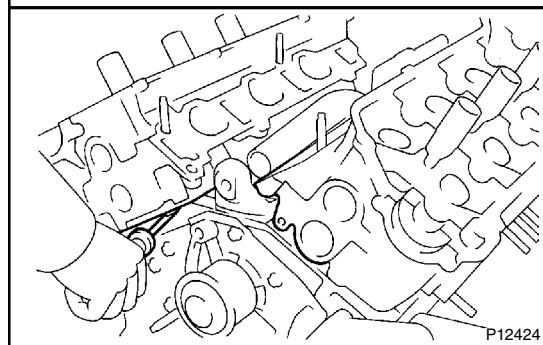
- (a) С помощью торцевого гаечного ключа на 8 мм отверните болт головки блока цилиндров (болт с внутренней головкой) с каждой головки блока цилиндров, после чего повторите эту же операцию для другой стороны, как указано.



- (b) Равномерно отпустите и отверните 8 болтов головки блока цилиндров (12-гранная головка) на каждой головке блока цилиндров. Ослабление затяжки болтов осуществляется в несколько этапов, в указанной последовательности. Затем повторите эту же операцию для другой стороны, как показано на рисунке. Отверните 16 болтов головки блока цилиндров и снимите плоские шайбы.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Если отворачивать болты в неправильной последовательности, головка блока цилиндров может покоробиться или разрушиться.



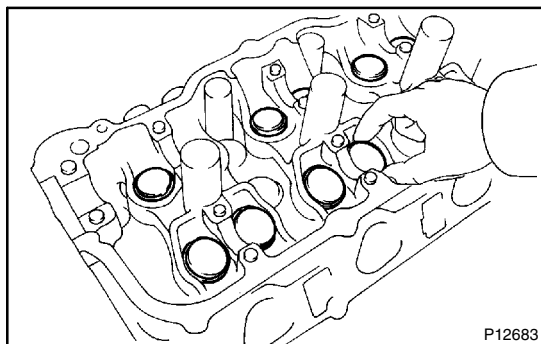
- (c) Снимите головку блока цилиндров с установочных штифтов в блоке цилиндров и установите обе головки блока цилиндров на деревянные бруски на верстаке.

УКАЗАНИЕ:

Если головка блока цилиндров поднимается с трудом, вставьте между головкой блока цилиндров и блоком цилиндров отвертку и действуйте ею как рычагом.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить сопрягающиеся поверхности головки блока цилиндров и блока цилиндров.

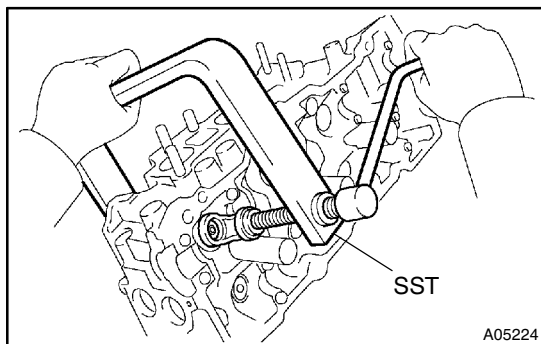


РАЗБОРКА

1. СНИМИТЕ ТОЛКАТЕЛИ КЛАПАНОВ И ШАЙБЫ

УКАЗАНИЕ:

При сборке укладывайте толкатели клапанов и шайбы по порядку.



2. СНИМИТЕ КЛАПАНЫ

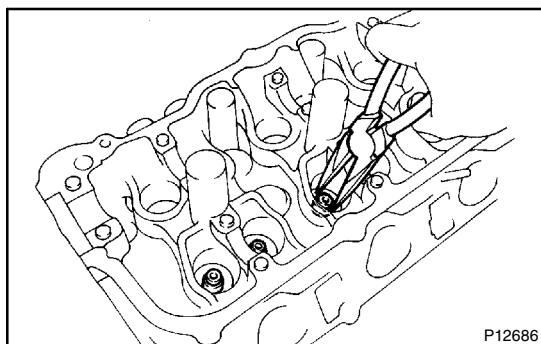
(a) С помощью SST сожмите пружину клапана и снимите 2 замка тарелки.

SST 09202-70020 (09202-00010)

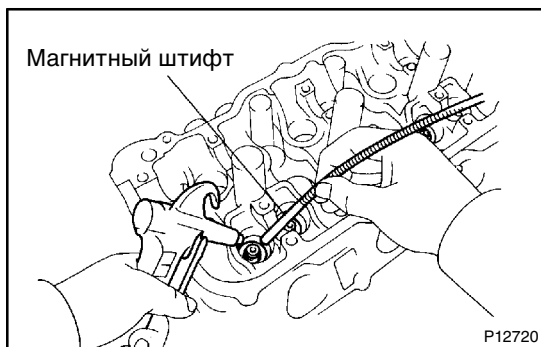
(b) Снимите держатель пружины.

(c) Снимите пружину клапана.

(d) Снимите клапан.



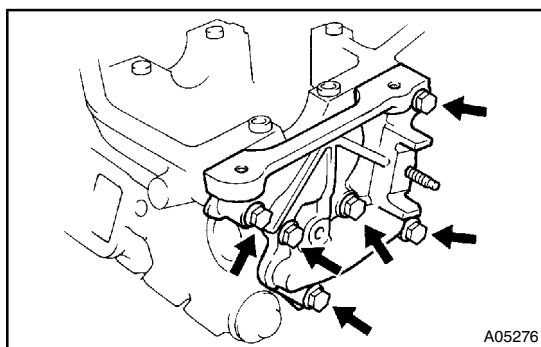
(e) С помощью острогубцев снимите сальник.



(f) С помощью магнитного штифта извлеките шайбу гнезда пружины, выдув ее сжатым воздухом.

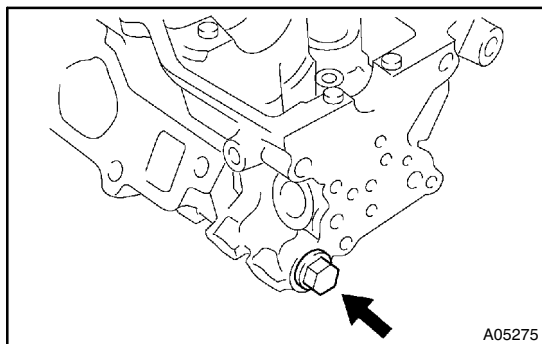
УКАЗАНИЕ:

При разборке раскладывайте клапаны, пружины клапанов, клапанные пружины и держатели пружины по порядку.

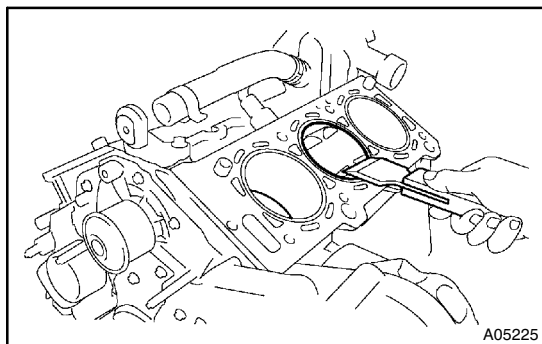


3. СНИМИТЕ ЗАДНЮЮ КРЫШКУ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Отверните 6 болтов, снимите заднюю крышку и прокладку.



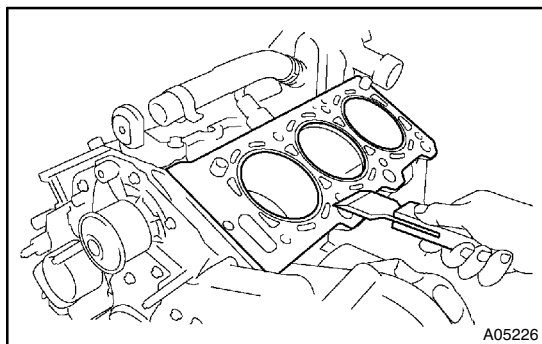
- 4. СНИМИТЕ ФИЛЬТР КЛАПАНА С ГИДРОПРИВОДОМ**
Снимите пробку, прокладку и фильтр клапана.



ПРОВЕРКА

1. ОЧИСТИТЕ ВЕРХНИЕ ПОВЕРХНОСТИ ПОРШНЕЙ И БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

- (a) Проверните коленвал так, чтобы каждый поршень установился в верхнюю мертвую точку (TDC). Скребок для прокладки снимите нагар с верхней части поршня.

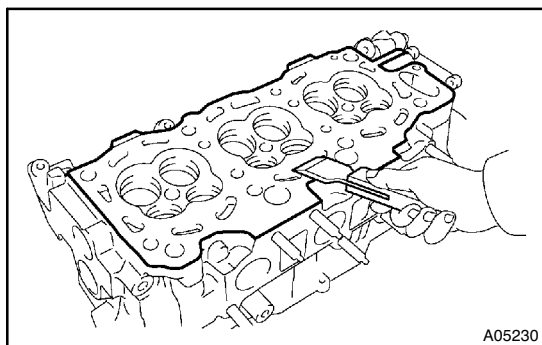


- (b) Скребок удалите старую прокладку с поверхности блока цилиндров.

- (c) Сжатым воздухом удалите нагар и масло из отверстий под болты.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:

При работе со сжатым воздухом, поступающим под высоким давлением, защищайте глаза.

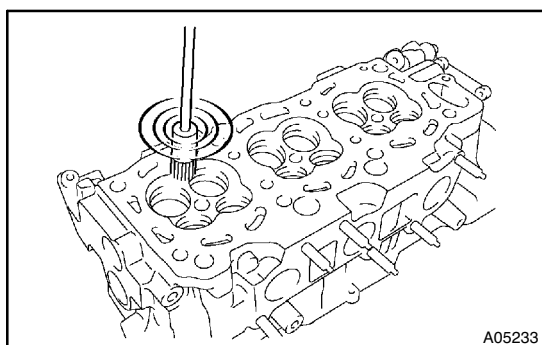


2. УДАЛИТЕ МАТЕРИАЛ ПРОКЛАДКИ

Скребок удалите старую прокладку с контактной поверхности блока цилиндров.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить контактную поверхность блока цилиндров.

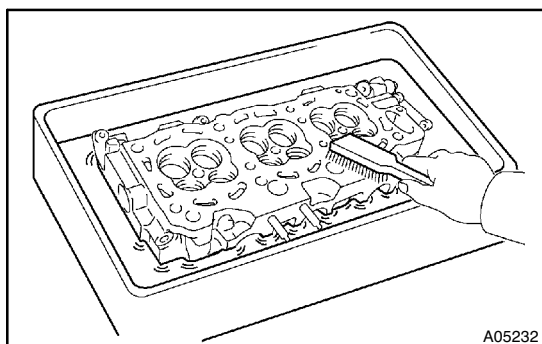


3. ОЧИСТИТЕ КАМЕРЫ СГОРАНИЯ

Металлической щеткой удалите нагар из камер сгорания.

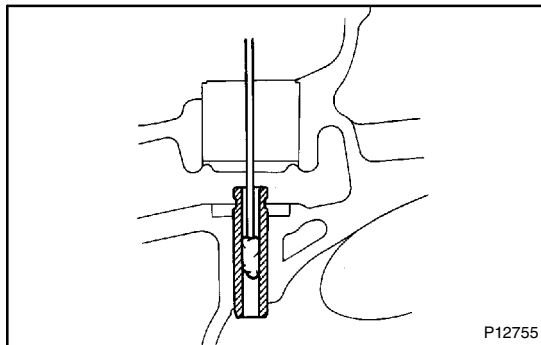
ПРИМЕЧАНИЕ:

Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить контактную поверхность блока цилиндров.



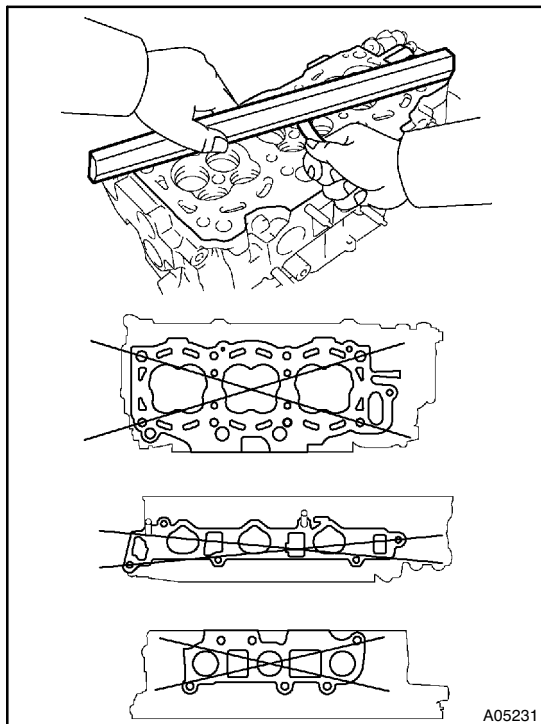
4. ОЧИСТИТЕ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА

Мягкой кистью и растворителем тщательно очистите головку блока цилиндров.



5. ОЧИСТИТЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ КЛАПАНОВ

При помощи специальной кисти растворителем очистите направляющие втулки клапанов.

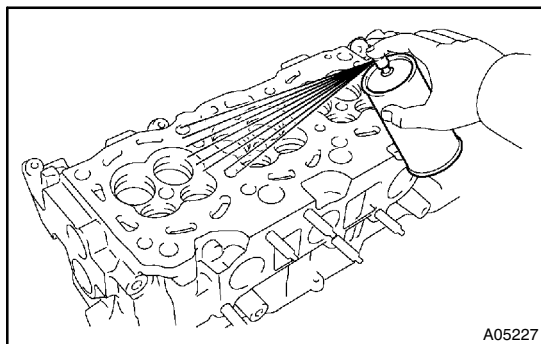


6. ПРОВЕРЬТЕ ПЛОСКОСТНОСТЬ

С помощью прецизионной поверочной линейки и щупа измерьте величину коробления плоскостей, сопряженных с блоком цилиндров и с коллекторами.

**Максимально допустимая величина коробления:
0,10 мм (0,0039 дюйма)**

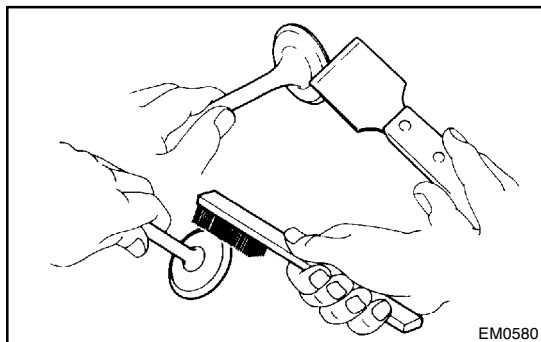
Если коробление превышает максимально допустимую величину, замените головку блока цилиндров.



7. ПРОВЕРЬТЕ НАЛИЧИЕ ТРЕЩИН

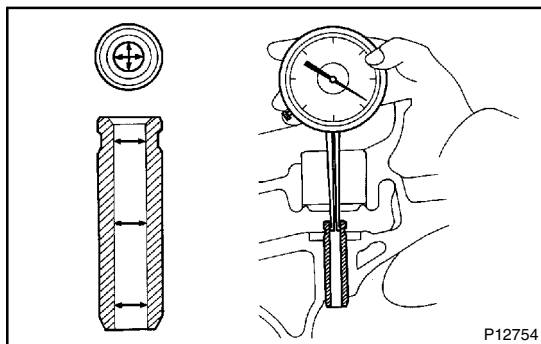
Путем окрашивания проявляющейся краской проверьте камеру сгорания, впускные каналы, выпускные каналы и поверхность блока цилиндров на отсутствие трещин.

Если обнаружатся трещины, головку блока цилиндров следует заменить.



8. ОЧИСТИТЕ КЛАПАНЫ

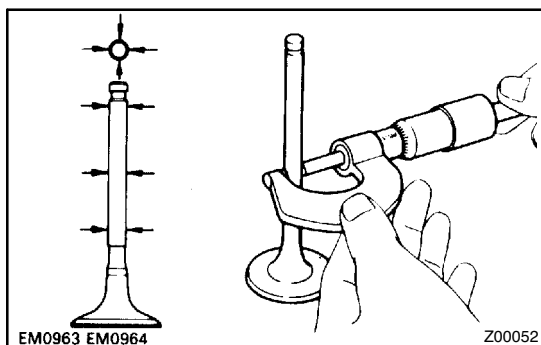
- (a) Скребок удалите нагар с тарелки клапана.
- (b) Тщательно очистите клапан металлической щеткой.



9. ПРОВЕРЬТЕ ШТОКИ КЛАПАНОВ И НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ

- (a) Нутромером измерьте внутренний диаметр направляющей втулки клапана.

Внутренний диаметр втулки:
5,510 - 5,530 мм (0,2169 - 0,2177 дюйма)



- (b) Микрометром измерьте диаметр штока клапана.

Диаметр штока клапана:

Впуск: 5,470 - 5,485 мм (0,2154 - 0,2159 дюйма)

Выпуск: 5,465 - 5,480 мм (0,2152 - 0,2157 дюйма)

- (c) Отнимите от результатов измерения внутреннего диаметра направляющей втулки результаты измерений диаметра штока клапана.

Номинальный масляный зазор:

Впуск: 0,025 - 0,060 мм (0,0010 - 0,0024 дюйма)

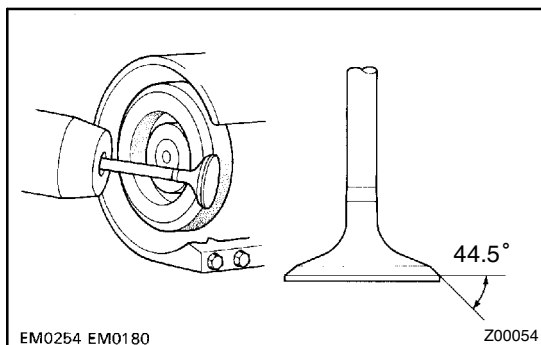
Выпуск: 0,030 - 0,065 мм (0,0012 - 0,0026 дюйма)

Максимальный допустимый масляный зазор:

Впуск: 0,08 мм (0,0031 дюйма)

Выпуск: 0,10 мм (0,0039 дюйма)

Если зазор превышает указанное максимальное значение, замените клапан и направляющую втулку.



10. ПРОВЕРЬТЕ И ОТШЛИФУЙТЕ КЛАПАНЫ

- (a) Прошлифуйте клапан, чтобы удалить раковины и нагар.
(b) Убедитесь, что рабочая фаска на тарелке клапана имеет правильный угол наклона.

Угол наклона рабочей фаски тарелки клапана: 44.5°

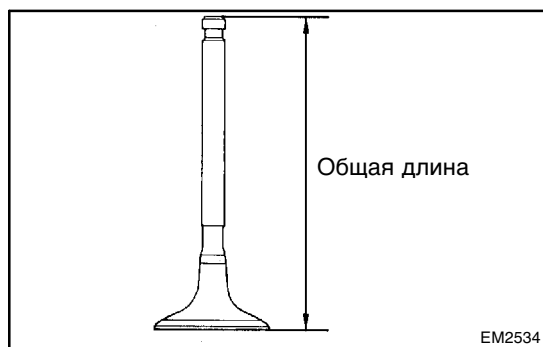


- (c) Проверьте предельно допустимую толщину тарелки клапана.

Номинальное расстояние от рабочей фаски до края тарелки клапана: 1,0 мм (0,039 дюйма)

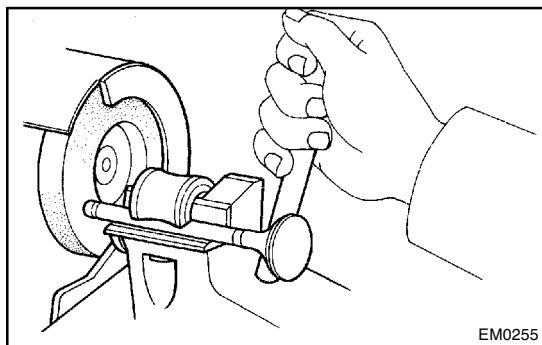
Минимально допустимое расстояние от рабочей фаски до тарелки клапана: 0,5 мм (0,020 дюйма)

Если расстояние от рабочей фаски до края тарелки клапана меньше минимально допустимой величины, клапан следует заменить.



- (d) Проверьте общую длину клапана.
Номинальная общая длина клапана:
Впуск: 95,45 мм (3,5779 дюйма)
Выпуск: 95,40 мм (3,7559 дюйма)
Минимально допустимая общая длина клапана:
Впуск: 94,95 мм (3,7382 дюйма)
Выпуск: 94,90 мм (3,7362 дюйма)

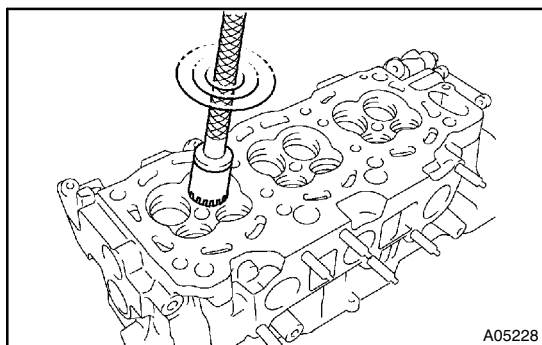
Если общая длина клапана меньше минимально допустимой величины, клапан следует заменить.



- (e) Проверьте степень износа верхнего торца штока клапана. Если верхний торец клапана изношен, восстановите его форму шлифовкой или замените клапан.

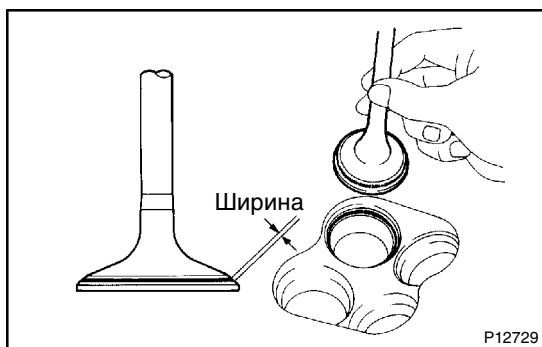
ПРИМЕЧАНИЕ:

Следите, чтобы в результате шлифовки общая длина клапана не стала меньше минимально допустимой величины.



11. ПРОВЕРЬТЕ И ОЧИСТИТЕ СЕДЛА КЛАПАНОВ

- (a) Твердосплавной фрезой с углом заточки 45° обработайте поверхности седел клапанов.
 Толщина снимаемого металла должна быть такой, чтобы очистить седла.



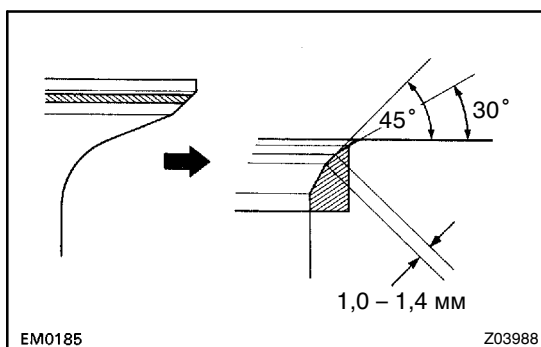
- (b) Проверьте положение притирки клапанов. Нанесите на фаску клапана тонкий слой берлинской лазури или свинцовых белил. Слегка вдавите клапан в седло клапана. Не поворачивайте клапан.

- (c) У конуса и гнезда клапана проверьте следующее:
- Если непрерывный след пасты имеется по всей окружности (360°) конуса клапана, клапан является концентрическим. В противном случае следует заменить клапан.
 - Если непрерывный след пасты имеется по всей окружности (360°) седла клапана, направляющая и седло клапана являются концентрическими. В противном случае следует повторно шлифовать поверхность седла клапана.
 - Посадочная поверхность должна находиться в средней части конуса клапана и иметь следующую ширину:

1,0 - 1,4 мм (0,039 - 0,055 дюйма)

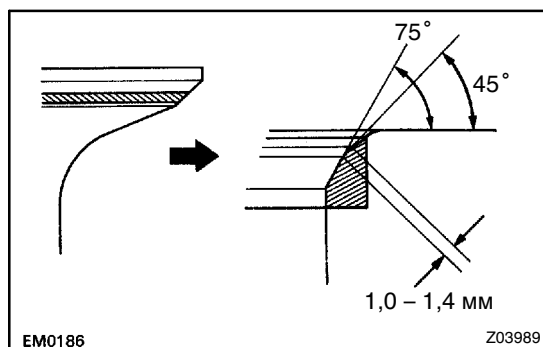
Если ширина не соответствует указанному значению, исправьте седла клапанов следующим образом:

- При слишком высокой посадке на конусе исправьте форму седла с помощью устройства для расточки седел клапанов с углом 30° и 45° .

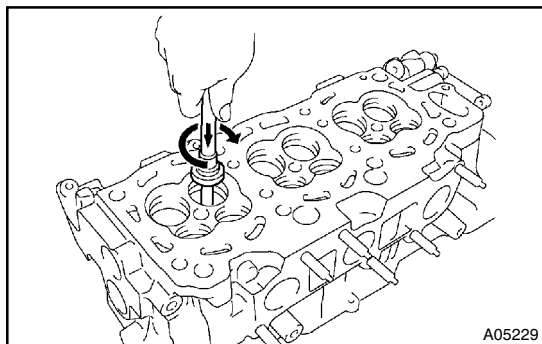


EM0185

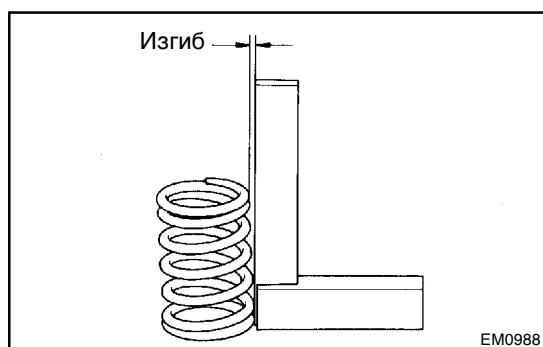
Z03988



- При слишком высокой посадке на конусе исправьте форму седла с помощью устройства для расточки седел клапанов с углом 75° и 45°.



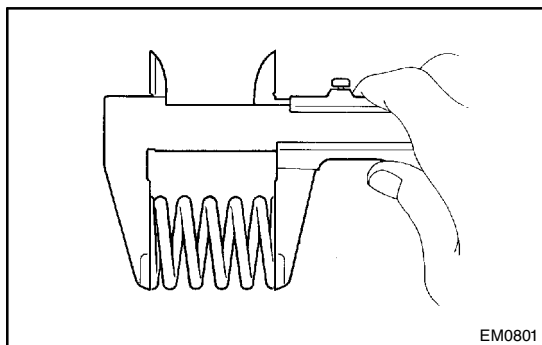
- Вручную со шлифовальной пастой выполните притирку клапана и седла клапана.
- После притирки очистите клапан и седло клапана от остатков шлифовальной пасты.



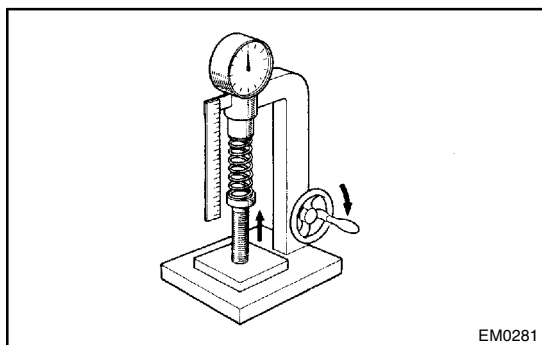
12. ПРОВЕРЬТЕ КЛАПАННЫЕ ПРУЖИНЫ

- Стальным угольником измерьте изгиб клапанной пружины.
Максимально допустимое отклонение: 2,0 мм (0,079 дюйма)

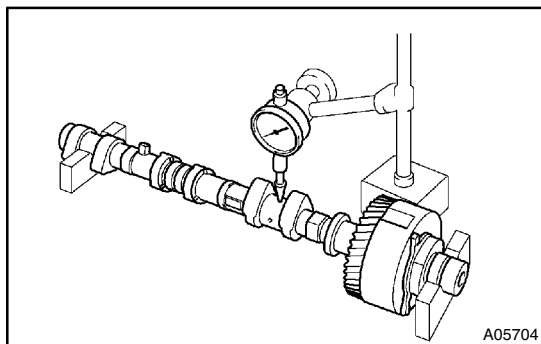
Если отклонение превышает указанную максимальную величину, замените клапанную пружину.



- Штангенциркулем измерьте длину клапанной пружины.
Длина в свободном состоянии: 45,50 мм (1,7913 дюйма)
Если длина в свободном состоянии не соответствует указанному значению, замените клапанную пружину.



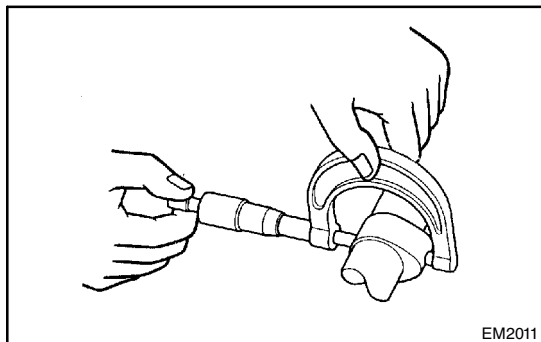
- На специальном стенде измерьте усилие сжатия клапанной пружины при номинальной длине после ее установки.
Усилие при номинальной длине:
186 - 206 Н (19,0 - 21,0 кгс, 41,9 - 46,3 фунт-сила) при 33,8 мм (1,331 дюйма)
Если усилие при номинальной длине не соответствует заданному значению, замените клапанную пружину.

**13. ПРОВЕРЬТЕ, НЕТ ЛИ БИЕНИЙ РАСПРЕДВАЛА**

- (a) Установите распределительный вал на V-образные призмы.
- (b) Индикатором часового типа измерьте радиальное биение на центральной шейке.

Максимально допустимое радиальное биение: 0,06 мм (0,0024 дюйма)

Если радиальное биение превышает максимально допустимую величину, замените распредвал.

**14. ПРОВЕРЬТЕ РАБОЧИЕ ЧАСТИ КУЛАЧКА**

Микрометром измерьте высоту рабочих частей кулачка.

Номинальная высота рабочей части кулачка:

Впуск: 42,932 - 43,032 мм (1,6902 - 1,6942 дюйма)

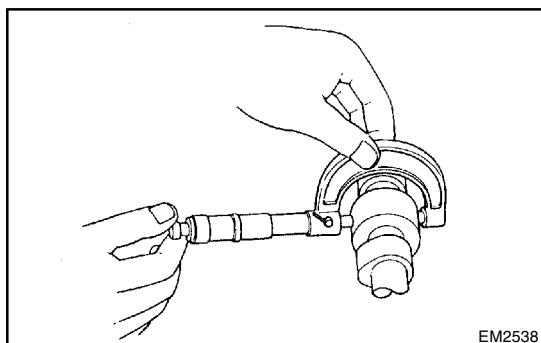
Выпуск: 42,764 - 42,864 мм (1,6836 - 1,6876 дюйма)

Минимально допустимая высота рабочей части кулачка:

Впуск: 42,78 мм (1,6842 дюйма)

Выпуск: 42,61 мм (1,6776 дюйма)

Если высота рабочей части кулачка меньше минимально допустимой, замените распредвал.

**15. ПРОВЕРЬТЕ ШЕЙКИ РАСПРЕДВАЛА**

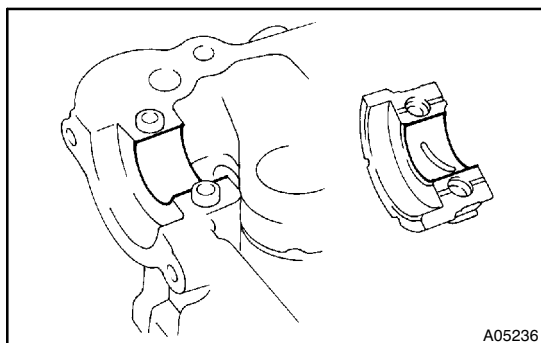
Микрометром измерьте диаметр шейки.

Диаметр шейки:

Впуск: 26,959 - 26,975 мм (1,0614 - 1,0620 дюйма)

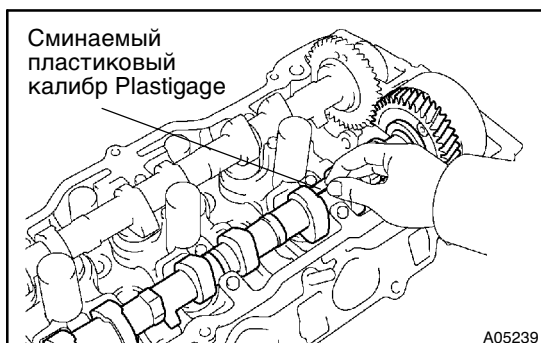
Выпуск: 26,959 - 26,975 мм (1,0613 - 1,0620 дюйма)

Если диаметр шейки не соответствует указанному, проверьте масляный зазор.

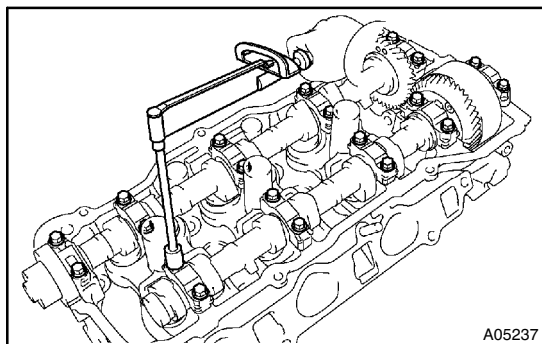
**16. ПРОВЕРЬТЕ ПОДШИПНИКИ РАСПРЕДВАЛА**

Проверьте, нет ли следов растрескивания или зарубок на подшипниках.

Если подшипники повреждены, замените крышки подшипников и головку блока цилиндров в сборе.

**17. ПРОВЕРЬТЕ МАСЛЯНЫЙ ЗАЗОР ШЕЙКИ РАСПРЕДВАЛА**

- (a) Очистите крышки подшипника и шейки распредвала.
- (b) Установите распредвалы в головку блока цилиндров.
- (c) Положите полоски Plastigage на все шейки распределительного вала.

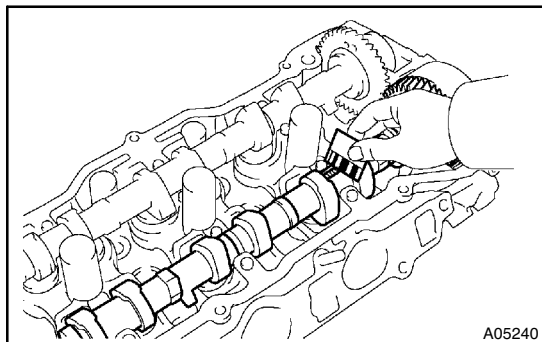


- (d) Установите крышки подшипников. (См. стр. EM-60)
Момент затяжки: 16 Н·м
(160 кгс·см, 12 фунт-сила-футов)

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не поворачивайте распредвал.

- (e) Снимите крышки подшипников.



- (f) Измерьте полоску сминаемого пластикового калибра (Plastigage) в самом широком месте.

Номинальный масляный зазор:

Впуск: 0,035 - 0,072 мм (0,0014 - 0,0028 дюйма)

Выпуск: 0,025 - 0,062 мм (0,0010 - 0,0024 дюйма)

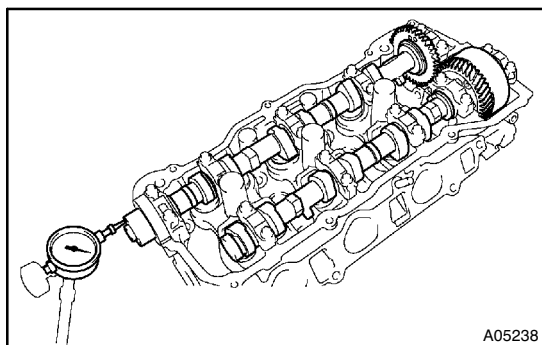
Максимальный допустимый масляный зазор:

Впуск: 0,10 мм (0,0039 дюйма)

Выпуск: 0,09 мм (0,0035 дюйма)

Если масляный зазор превышает максимально допустимую величину, замените распредвал. При необходимости замените крышки подшипников и головку блока цилиндров в сборе.

- (g) Полностью снимите сминаемый пластиковый калибр (Plastigage).
 (h) Снимите распредвалы.

**18. ПРОВЕРЬТЕ ОСЕВОЙ ЗАЗОР РАСПРЕДВАЛА**

- (a) Установите распредвалы. (См. стр. EM-60)
 (b) Смещая распределительный вал в осевом направлении, индикатором часового типа измерьте осевой зазор.

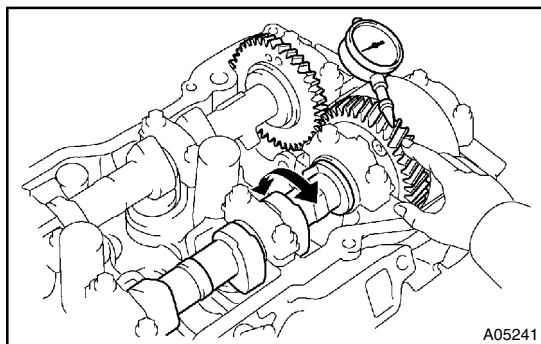
Номинальный осевой зазор:

0,040 - 0,090 мм (0,0016 - 0,0035 дюйма)

Максимально допустимый осевой зазор: 0,12 мм
(0,0047 дюйма)

Если осевой зазор превышает максимально допустимую величину, замените распредвал. При необходимости замените крышки подшипников и головку блока цилиндров в сборе.

- (c) Снимите распредвалы.

**19. ПРОВЕРЬТЕ ЗАЗОР ШЕСТЕРНИ РАСПРЕДВАЛА**

- (a) Установите распредвалы, не устанавливая при этом дополнительную шестерню распредвала на выпуск.
- (См. стр. EM-60)

- (b) Индикатором часового типа измерьте зазор.

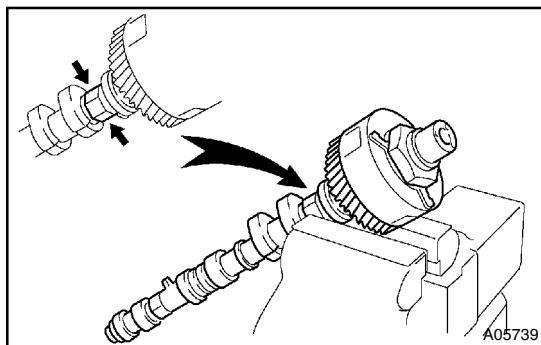
Номинальный зазор:

0,020 - 0,200 мм (0,0008 - 0,0079 дюйма)

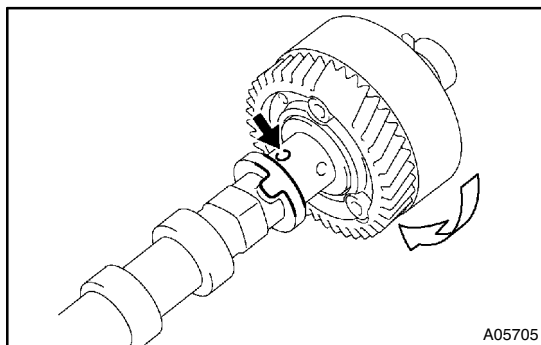
Максимальный зазор: 0,30 мм (0,0188 дюйма)

Если величина зазора превышает максимальную, замените распредвалы.

- (c) Снимите распредвалы.

**20. ПРОВЕРЬТЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО РАСПРЕДВАЛА (VVT-i)**

- (a) Зажмите головную часть распредвала под торцевой гаечный ключ в тиски.



- (b) Проверьте, не вращается ли механизм VVT-i.
- (c) Закройте канал, за исключением канала со стороны угла опережения (ближайшего к выпуклой части), показанного на рисунке, виниловой лентой.
- (d) С помощью устройства для продувки сжатым воздухом создайте в канале со стороны угла опережения давление около 100 кПа (1 кгс/см³, 14 фунт на кв. дюйм), как показано на рисунке.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При разбрызгивании масла вытрите брызги ветошью.

УКАЗАНИЕ:

Выполните данную операцию, чтобы высвободить стопорный штифт при блокировке максимального угла задержки.

Нормальная работа: Должен поворачиваться

УКАЗАНИЕ:

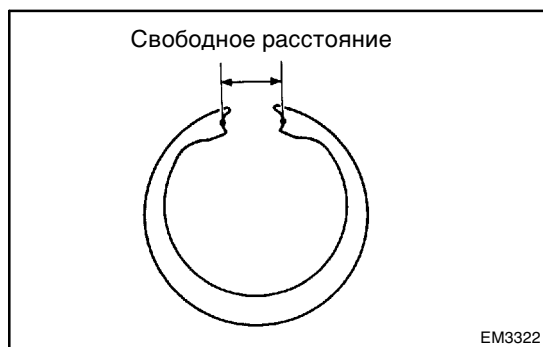
В зависимости от давления воздуха VVT-i будет вращаться в сторону угла опережения без прикладывания дополнительного усилия. Кроме того, в случаях, когда подача давления затруднена из-за утечек воздуха через канал, высвобождение стопорного штифта также может быть затруднено.

- (e) При условии, описанном в (d), рукой поверните VVT-i в сторону угла опережения (в направлении, указанном на рисунке белой стрелкой).

- (f) За исключением положения, в котором стопорный штифт находится в положении максимального угла задержки, поочередно вращайте VVT-i вперед и назад, проверяя интервал перемещения. Проверьте, нет ли отклонений.

Нормальная работа: Плавное перемещение в интервале около 30°

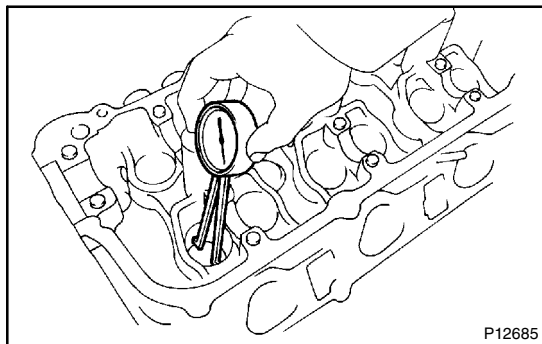
- (g) Вручную проверните VVT-i и зафиксируйте его в положении максимального угла задержки.

**21. ПРОВЕРКА ПРУЖИНЫ ШЕСТЕРНИ РАСПРЕДВАЛА**

Штангенциркулем измерьте расстояние между концами пружины.

Свободное расстояние: 18,2 - 18,8 мм (0,712 - 0,740 дюйма)

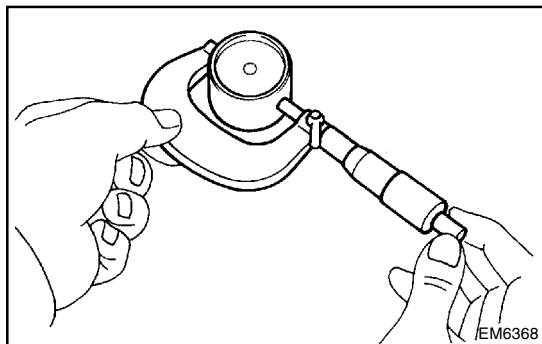
Если свободное расстояние не соответствует указанному, замените пружину шестерни.

**22. ПРОВЕРЬТЕ ТОЛКАТЕЛИ КЛАПАНА И ГНЕЗДА ТОЛКАТЕЛЕЙ**

- (a) Нутромером измерьте диаметр гнезда толкателя клапана в головке блока цилиндров.

Диаметр гнезда толкателя клапана:

31,000 - 31,018 мм (1,2205 - 1,2212 дюйма)



- (b) Микрометром измерьте диаметр толкателя.

Диаметр толкателя:

30,966 - 30,976 мм (1,2191 - 1,2195 дюйма)

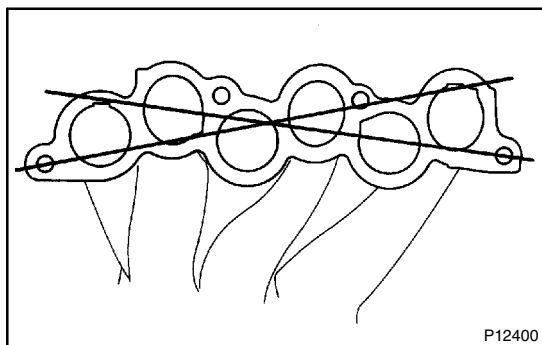
- (c) Вычтите результат измерений диаметра толкателя из результата измерений диаметра гнезда толкателя.

Номинальный масляный зазор:

0,024 - 0,050 мм (0,0009 - 0,0020 дюйма)

Максимальный допустимый масляный зазор: 0,07 мм (0,0028 дюйма)

Если масляный зазор превышает максимально допустимую величину, замените толкатель клапана. При необходимости замените головку блока цилиндров.

**23. ПРОВЕРЬТЕ КАМЕРУ ВОЗДУХОЗАБОРНИКА**

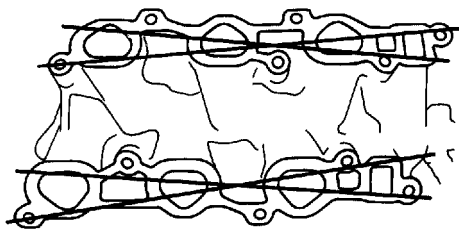
С помощью поверочной линейки и комплекта плоских щупов измерьте коробление поверхности, контактирующей с впускным коллектором.

Максимально допустимая величина коробления:

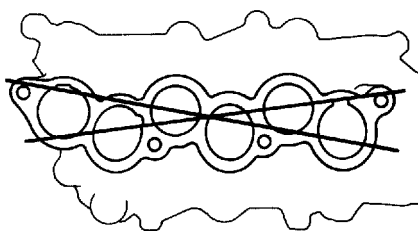
0,10 мм (0,0039 дюйма)

Если коробление превышает максимальную величину, замените камеру.

Сторона головки блока цилиндров:



Сторона камеры воздухозаборника:



P12396
P12397

Z09167

24. ПРОВЕРЬТЕ ВПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР

С помощью прецизионной поверочной линейки и комплекта плоских щупов измерьте коробление поверхности, контактирующей с головкой блока цилиндров и камерой воздухозаборника.

Максимально допустимая величина коробления:

Сторона камеры воздухозаборника:

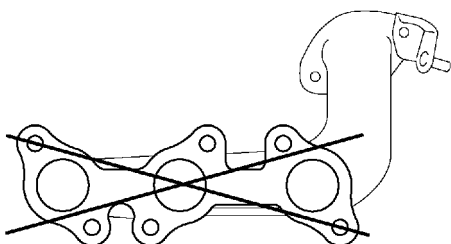
0,15 мм (0,0059 дюйма)

Сторона головки блока цилиндров:

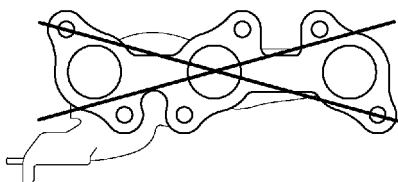
0,08 мм (0,0031 дюйма)

Если коробление превышает максимально допустимое, замените коллектор.

Правая сторона:



Левая сторона:



A05242

25. ПРОВЕРЬТЕ ВЫПУСКНЫЕ КОЛЛЕКТОРЫ

С помощью прецизионной поверочной линейки и комплекта плоских щупов проверьте коробление поверхности, контактирующей с головкой блока цилиндров.

Максимально допустимая величина коробления:

0,50 мм (0,0196 дюйма)

Если коробление превышает максимально допустимое, замените коллектор.

26. ПРОВЕРЬТЕ БОЛТЫ 12-ГРАННОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

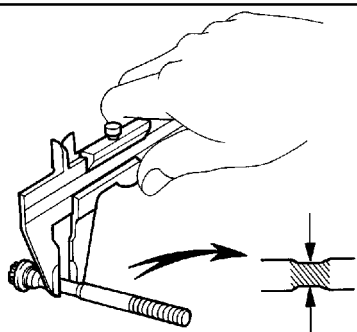
Штангенциркулем измерьте наружный диаметр резьбы болта.

Номинальный наружный диаметр:

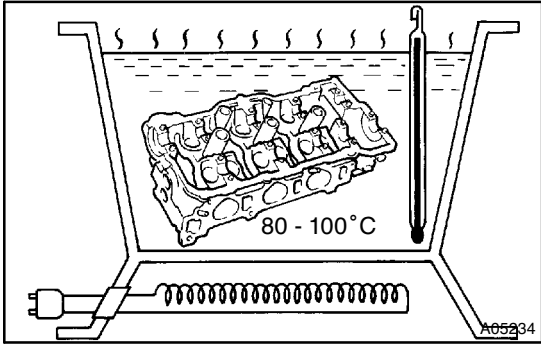
8,95 - 9,05 мм (0,3524 - 0,3563 дюйма)

Минимально допустимый наружный диаметр: 8,75 мм (0,3445 дюйма)

Если диаметр меньше минимально допустимого, замените болт.



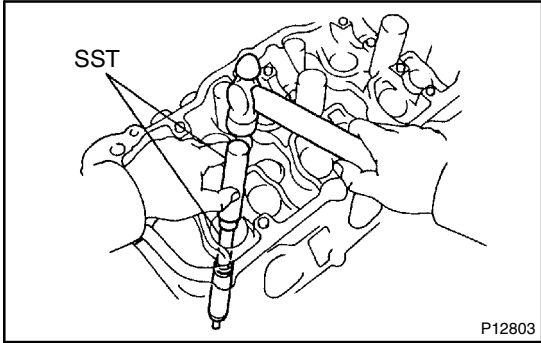
P12496



ЗАМЕНА

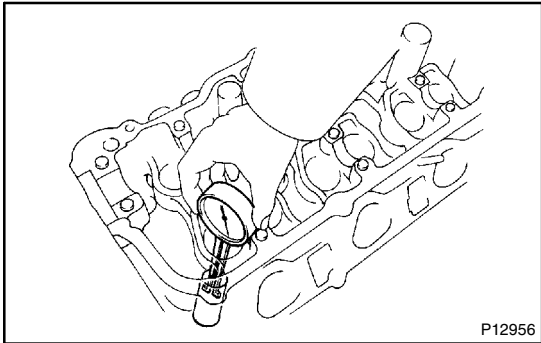
1. ЗАМЕНИТЕ НАПРАВЛЯЮЩИЕ ВТУЛКИ КЛАПАНОВ

(a) Постепенно нагрейте головку блока цилиндров до температуры около 80 - 100 °C (176 - 212 °F).



(b) С помощью SST и молотка установите направляющую втулку.

SST 09201-01055, 09950-70010 (09951-07100)



(c) Нутромером измерьте диаметр гнезда направляющей втулки головки блока цилиндров.

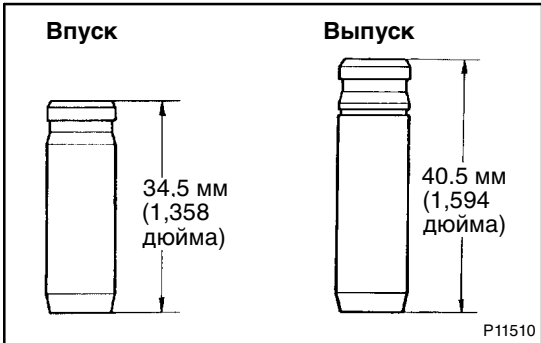
(d) Выберите новую направляющую втулку (STD или O/S 0.05). Если диаметр ствола втулки головки блока цилиндров превышает 10,313 мм (0,4060 дюйма), расточите ствол втулки до следующего размера:

10,345 - 10,363 мм (0,4073 - 0,4080 дюйма)

Если диаметр ствола втулки головки блока цилиндров превышает 10,363 мм (0,4080 дюйма), замените головку блока цилиндров.

Впуск и выпуск

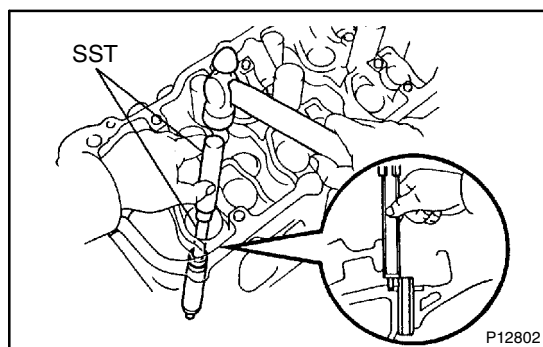
Наружный ствола втулки мм (дюйм)	Размер втулки
10,295 - 10,313 (0,4053 - 0,4060)	Используйте STD
10,345 - 10,363 (0,4073 - 0,4080)	Используйте O/S 0,05



УКАЗАНИЕ:

На впуске и выпуске устанавливаются разные втулки.

(e) Постепенно нагрейте головку блока цилиндров до температуры около 80 - 100 °C (176 - 212 °F).



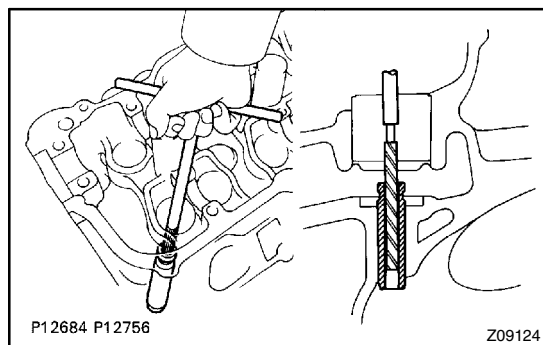
- (f) С помощью SST и молотка установите новую направляющую втулку, осадив ее до указанной высоты выступа.

SST 09201-01055, 09950-70010 (09951-07100)

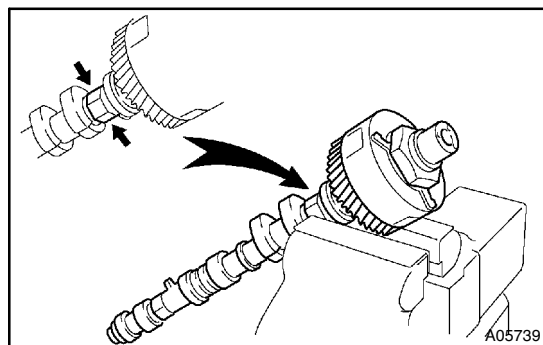
Высота выступа:

Впуск: 11,1 - 11,5 мм (0,437 - 0,453 дюйма)

Выпуск: 8,9 - 9,3 мм (0,350 - 0,366 дюйма)



- (g) С помощью острой развертки на 5,5 мм раззенкуйте направляющую втулку, чтобы получить номинальный зазор (см. стр. EM-43) между направляющей втулкой и штоком клапана.



2. ЗАМЕНИТЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО РАСПРЕДВАЛА (VVT-i)

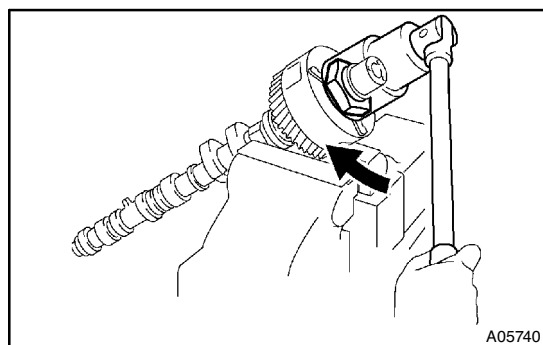
ПРИМЕЧАНИЕ:

Не снимайте и не устанавливайте зубчатое колесо распредвала (VVT-i), за исключением случаев замены VVT-i или распредвала.

- (a) Зажмите головную часть распредвала под торцевой гаечный ключ в тиски.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Будьте осторожны, чтобы не повредить распредвал.



- (b) С помощью торцевого ключа на 46 мм снимите контргайку, вращая ее по часовой стрелке.

ПРИМЕЧАНИЕ:

- Если стопорный штифт закрыт и заблокирован в положении максимального угла отставания, снимите гайку.
- Контргайка имеет левую резьбу.
- Используйте только торцевой ключ, чтобы не повредить ротор угла распределительного кулачка.

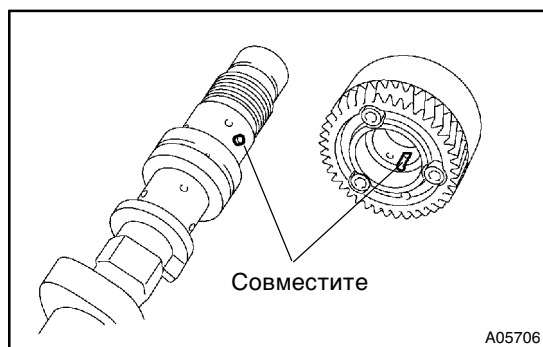
- (c) Снимите VVT-i распредвала.

УКАЗАНИЕ:

В случае затруднений при снятии механизма VVT-i слегка постучите по узлу молотком с пластиковой поверхностью, после чего снимите узел.

ПРИМЕЧАНИЕ:

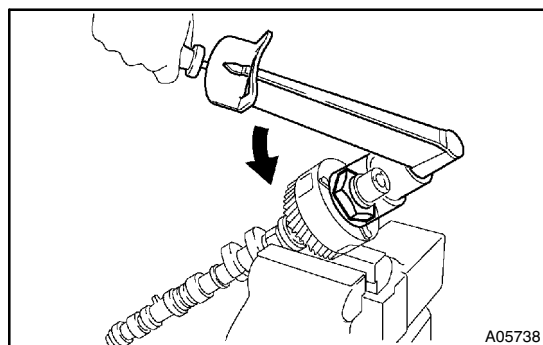
Ни в коем случае не отворачивайте 3 болта на зубчатом колесе.



- (d) Совместите штифт с пазом под штифт и установите VVT-i на распредвал.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Установите его при условии, что стопорный штифт закрыт и заблокирован в положении максимального угла запаздывания.



- (e) Смажьте моторным маслом гайку, поверхность установки VVT-i и часть винта.

УКАЗАНИЕ:

Не забудьте нанести моторной масло, иначе нельзя будет достичь установленного крутящего момента.

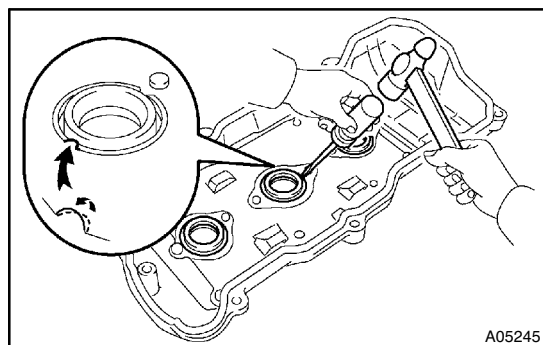
- (f) С помощью торцевого ключа на 46 мм установите и затяните новую контргайку, вращая ее против часовой стрелки.

Момент затяжки: 150 Н·м

(1530 кгс·см, 110 фунт-сила-футов)

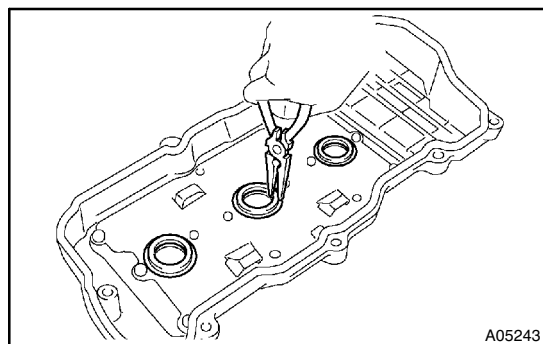
ПРИМЕЧАНИЕ:

- При замене VVT-i следует также заменить и гайки.
- Контргайка имеет левую резьбу.
- Используйте только торцевой ключ, чтобы не повредить ротор угла распределительного кулачка.

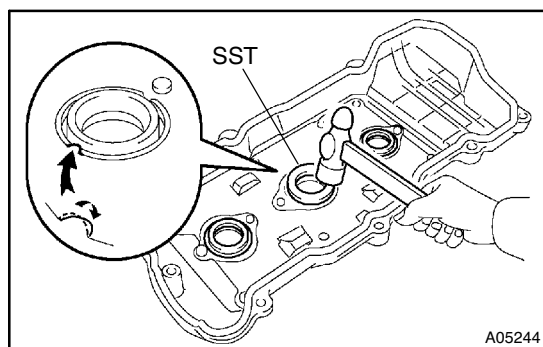


3. ЗАМЕНИТЕ ПРОКЛАДКИ ТРУБОК СВЕЧНЫХ КОЛОДЦЕВ

- (a) Отогните вверх выступ на отражающей вентиляционной заслонке, чтобы предотвратить возможность проскальзывания прокладки.
- (b) С помощью отвертки и молотка выбейте прокладку.



- (c) Острогубцами выньте прокладку.

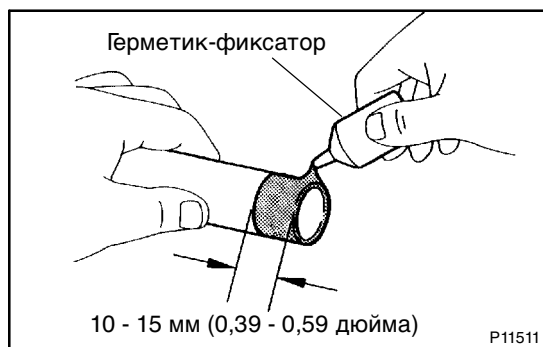


- (d) С помощью SST и молотка установите новую прокладку так, чтобы ее поверхность находилась заподлицо с верхним краем крышки головки блока цилиндров.
SST 09608-03071
- (e) Нанесите тонкий слой универсальной консистентной смазки на кромку прокладки.
- (f) Верните выступ на отражающей вентиляционной заслонке в прежнее положение.

СБОРКА

УКАЗАНИЕ:

- Перед сборкой тщательно очистите все детали.
- Перед установкой деталей смажьте моторным маслом все скользящие и вращающиеся поверхности.
- Замените все прокладки и сальники.



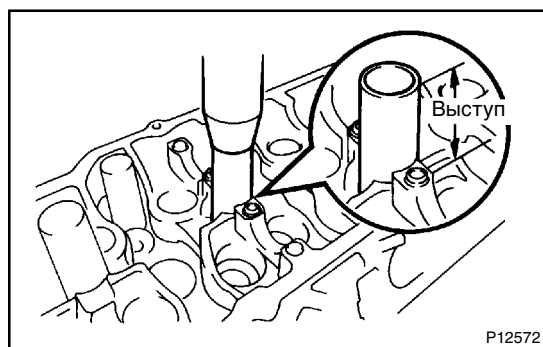
1. УСТАНОВИТЕ ТРУБКИ СВЕЧНЫХ КОЛОДЦЕВ

УКАЗАНИЕ:

К моменту установки новой головки блока цилиндров трубки свечных колодцев должны быть установлены.

- (a) Нанесите герметик-фиксатор на конец трубки свечных колодцев.

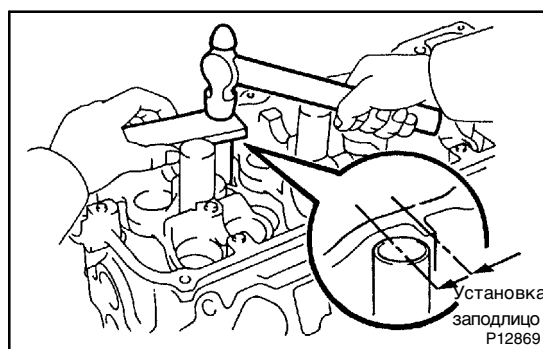
Герметик-фиксатор: N° детали 08833-00070, THREE BOND 1324 или аналог



- (b) С помощью пресса запрессуйте новую трубку свечного колодца так, чтобы высота выступа над поверхностью установки крышки подшипника распредвала в головке блока цилиндров составляла 42,4 - 43,4 мм (1,669 - 1,709 дюйма).

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не следует глубоко запрессовывать новую трубку свечного колодца. Для этого во время запрессовки следует постоянно измерять высоту выступа.



2. УСТАНОВИТЕ ТРУБКИ PCV

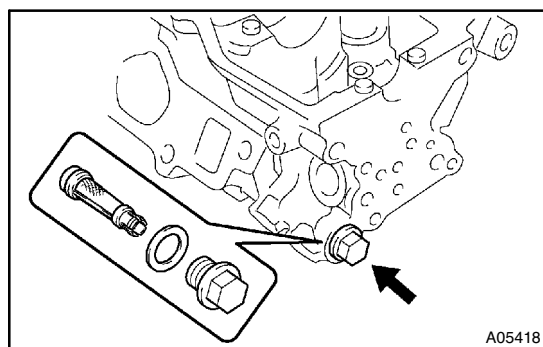
УКАЗАНИЕ:

К моменту установки новой головки блока цилиндров трубка PCV должна быть установлена.

С помощью деревянного бруска и молотка осадите новую трубку PCV до тех пор, пока ее верхняя сторона не будет находиться заподлицо с кромкой головки блока цилиндров.

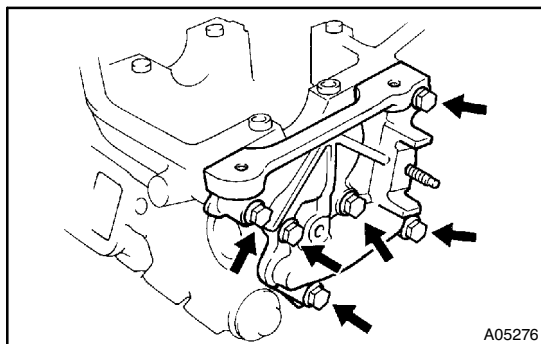
ПРИМЕЧАНИЕ:

Будьте осторожны, чтобы не повредить кромку головки блока цилиндров.



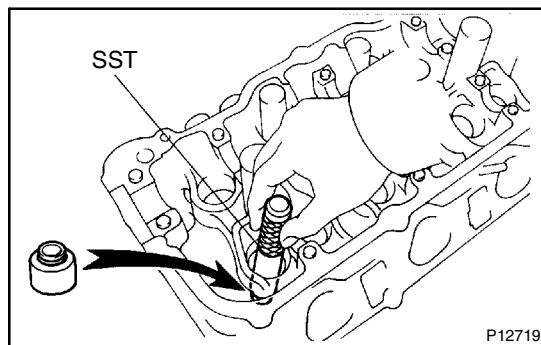
3. УСТАНОВИТЕ ФИЛЬТР МАСЛЯНОГО КЛАПАНА УПРАВЛЕНИЯ МЕХАНИЗМОМ ИЗМЕНЕНИЯ ФАЗ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ

- (a) Соберите фильтр клапана и пробку.
 (b) Установите пробку с новой прокладкой.
Момент затяжки: 45 Н·м (460 кгс·см, 33 фунт-сила-фута)



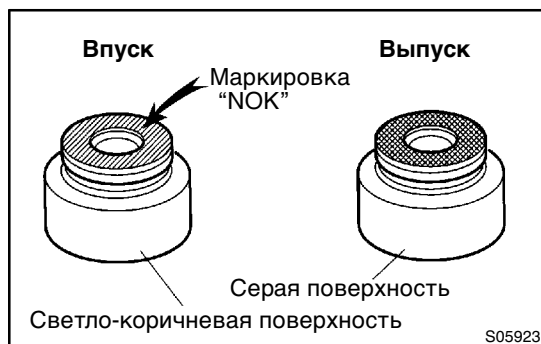
4. УСТАНОВИТЕ ЗАДНЮЮ КРЫШКУ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Установите заднюю крышку и прокладку, закрепив их 6 болтами.
Момент затяжки: 10 Н·м (100 кгс·см, 7,3 фунт-сила-фута)



5. УСТАНОВИТЕ КЛАПАНЫ

- (a) С помощью SST установите новый сальник.
 SST 09201-41020

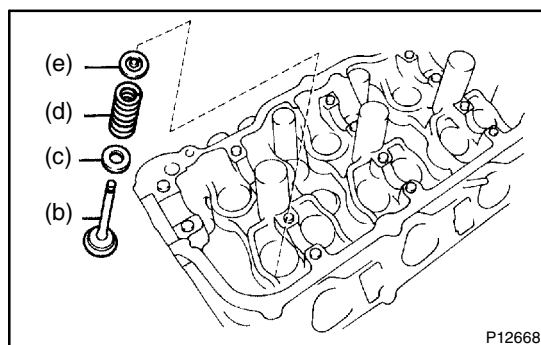


УКАЗАНИЕ:

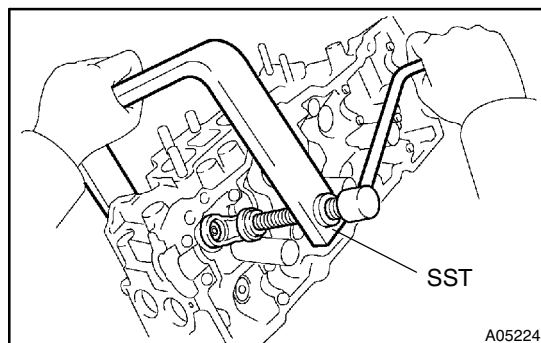
Сальник впускного клапана окрашен в светло-коричневый цвет, а выпускного клапана — в серый цвет.

ПРИМЕЧАНИЕ:

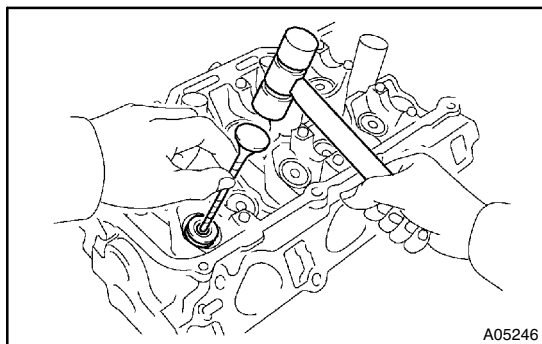
Будьте внимательны при установке сальников впускного и выпускного клапанов. Неправильная сборка может привести к неисправности.



- (b) Установите клапан.
 (c) Установите гнездо пружины.
 (d) Установите пружину клапана.
 (e) Установите держатель пружины.



- (f) С помощью SST сожмите пружину клапана и установите на шток клапана 2 замка.
 SST 09202-70020 (09202-00010)



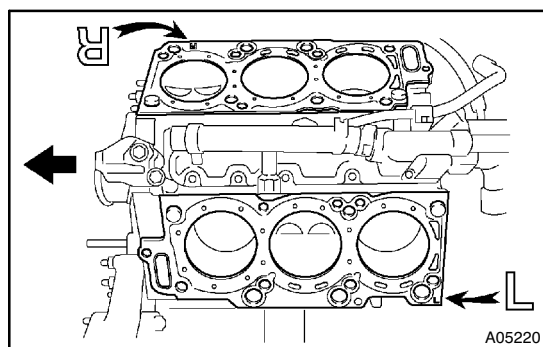
- (g) С помощью молотка с пластмассовой поверхностью и торца штока клапана (не бывшего в употреблении), обмотанного виниловой лентой, слегка осадите торец штока клапана, чтобы обеспечить его правильную посадку.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Соблюдайте осторожность, чтобы не повредить торец штока клапана.

6. УСТАНОВИТЕ ТОЛКАТЕЛИ КЛАПАНОВ И ШАЙБЫ

- (a) Установите толкатель клапана и шайбу.
(b) Убедитесь, что толкатель клапана плавно вращается рукой.



УСТАНОВКА

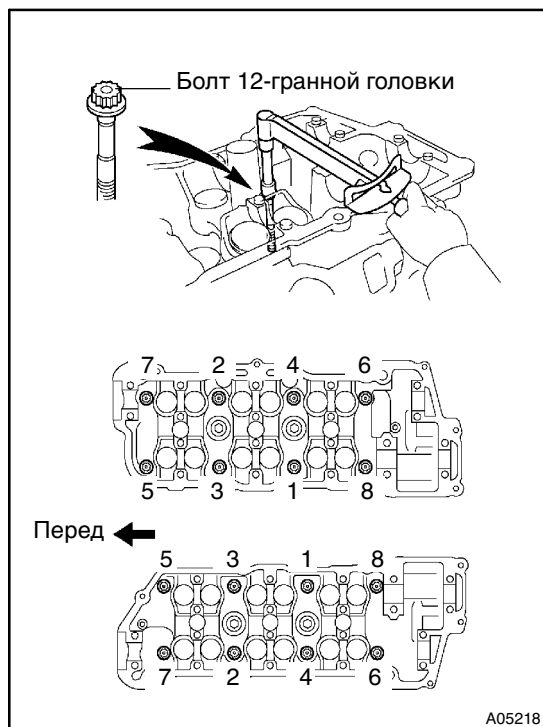
1. УСТАНОВИТЕ ГОЛОВКУ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ НА БЛОК ЦИЛИНДРОВ

- (a) Установите в блок цилиндров 2 новые прокладки головки блока цилиндров.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Соблюдайте направление установки.

- (b) На прокладки для головки блока цилиндров установите 2 головки блока цилиндров.



2. УСТАНОВИТЕ БОЛТЫ 12-ГРАННОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

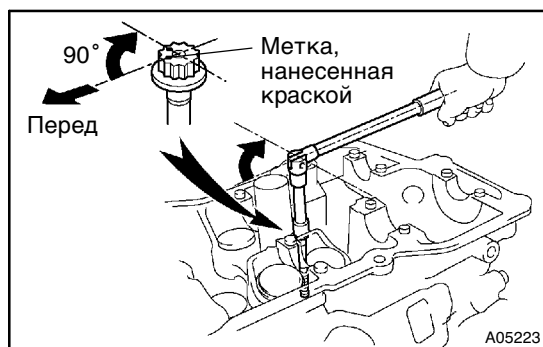
УКАЗАНИЕ:

- Болты крепления головки блока цилиндров затягивают в 2 этапа (пункты (c) и (e)).
 - Если болт сломан или деформирован, замените его.
- (a) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов головки блока цилиндров.
- (b) Наденьте на болты головки блока цилиндров плоские шайбы.
- (c) Установите и равномерно затяните болты головки блока цилиндров на каждой головке блока цилиндров. Затяжка осуществляется в несколько этапов, в указанной последовательности. Затем повторите эту же операцию для другой стороны, как показано на рисунке.

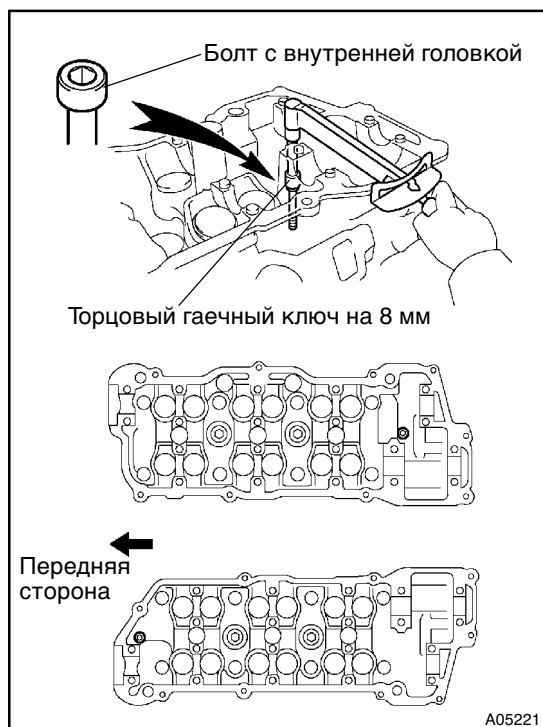
Момент затяжки: 54 Н·м

(550 кгс·см, 40 фунт-сила-футов)

Если какой-либо из болтов головки блока цилиндров не удастся затянуть с номинальным моментом, замените болт.



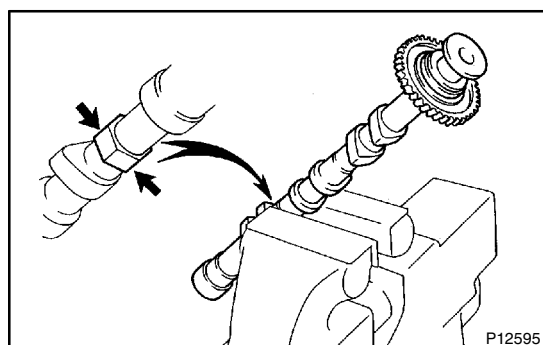
- (d) Краской отметьте переднюю сторону головки болтов головки блока цилиндров.
- (e) Доверните болты головки блока цилиндров на 90° в последовательности, указанной на иллюстрации.
- (f) После этого метка, нанесенная краской, должна располагаться под углом 90° к передней стороне.



3. УСТАНОВИТЕ БОЛТЫ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ С ВНУТРЕННИМИ ГОЛОВКАМИ

- Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов головки блока цилиндров.
- С помощью торцевого гаечного ключа на 8 мм установите болт головки блока цилиндров на каждую головку блока цилиндров, после чего повторите эту же операцию для другой стороны, как указано.

**Момент затяжки: 18,5 Н·м
(185 кгс·см, 13 фунт-сила-футов)**

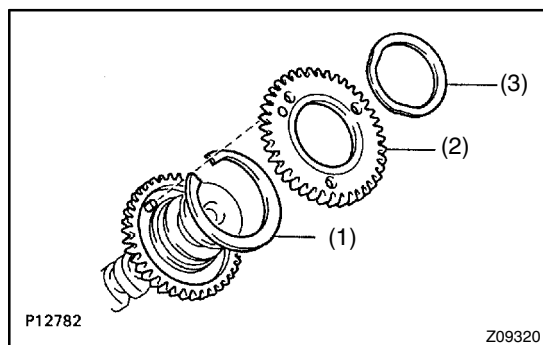


4. СОБЕРИТЕ ВЫПУСКНЫЕ РАСПРЕДВАЛЫ

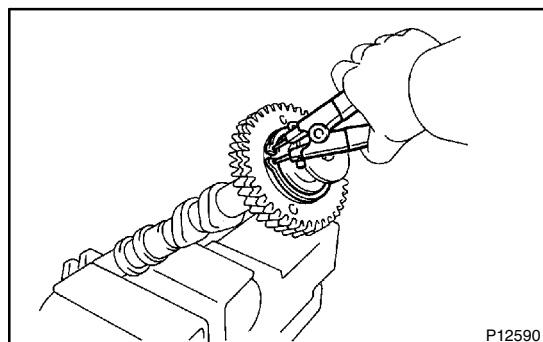
- Зажмите головную часть распредвала под торцевой гаечный ключ в тиски.

ПРИМЕЧАНИЕ:

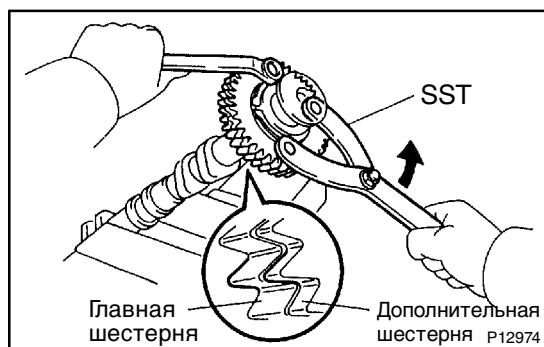
Будьте осторожны, чтобы не повредить распредвал.



- Установите пружину шестерни распредвала.
 - Установите дополнительную шестерню распредвала.
- УКАЗАНИЕ:**
Соедините штифты на шестернях с торцами пружины шестерни.
- Установите пружинную шайбу.



- С помощью съемника стопорных колец установите стопорное кольцо.

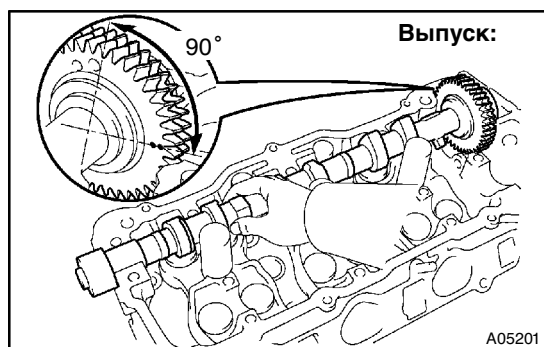


- (f) С помощью SST совместите отверстия в главной шестерне распредвала и дополнительной шестерне, вращая для этого дополнительную шестерню распредвала против часовой стрелки. Временно установите технологический болт. SST 09960-10010 (09962-01000, 09963-00500)
- (g) Совместите зубья главной и дополнительной шестерен, после чего затяните технологический болт.

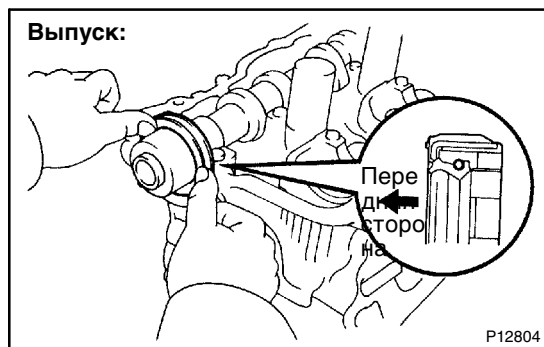
5. УСТАНОВИТЕ РАСПРЕДВАЛЫ ПРАВОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ.

ПРИМЕЧАНИЕ:

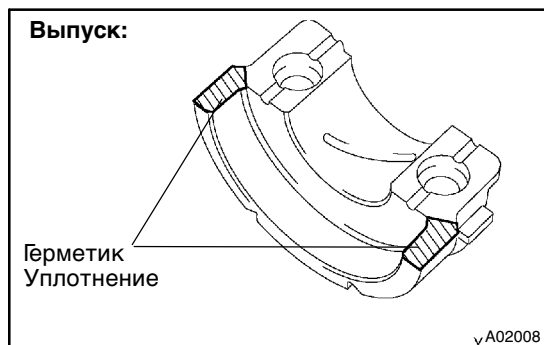
Из-за малого осевого люфта распредвала при сборке распредвал удерживайте строго горизонтально. Если распредвал не выровнен, есть опасность разрушения или повреждения деталей головки блока цилиндров, ограничивающих осевой люфт распредвала. При этом распредвал может застрять или сломаться. Чтобы избежать этого, действуйте следующим образом.



- (a) Установите выпускной распредвал.
- (1) Смажьте торцевые части и шейки распредвала моторным маслом.
 - (2) Установите выпускной распредвал под углом 90° к синхронизирующей метке (2 точки) на головке блока цилиндров.
 - (3) Нанесите универсальную консистентную смазку на кромку нового сальника.

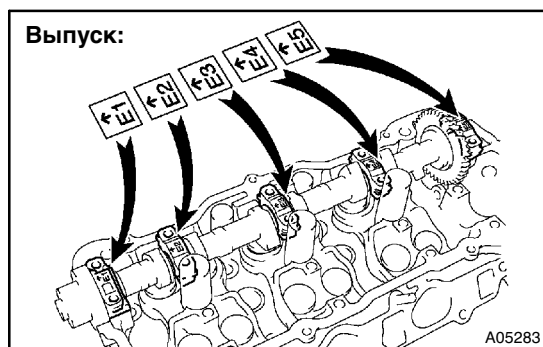


- (4) Установите сальник на распредвал.

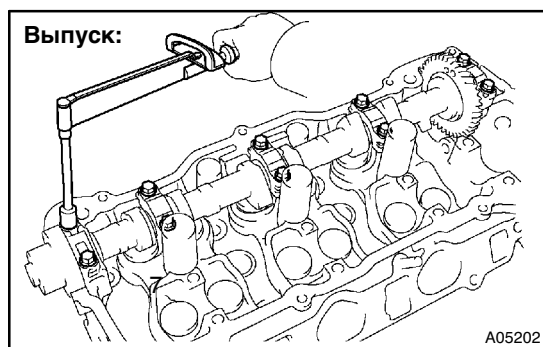


- (5) Снимите остатки материала старого герметика (FIPG).
- (6) Нанесите уплотнение на крышку корпуса подшипника №1, как показано на рисунке.

Уплотнение: № детали 08826-00080 или аналог



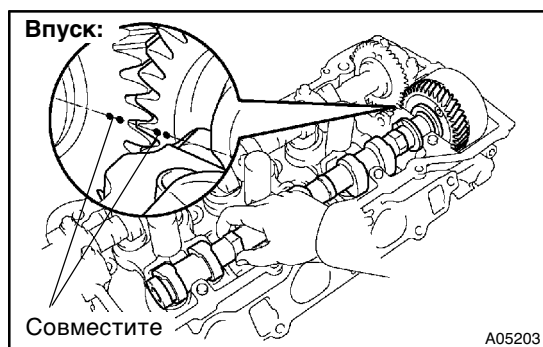
- (7) Установите 5 крышек подшипников.



- (8) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов крышек подшипников.
 (9) Установите и в несколько приемов равномерно затяните 10 болтов крышек подшипников в последовательности, указанной на рисунке.

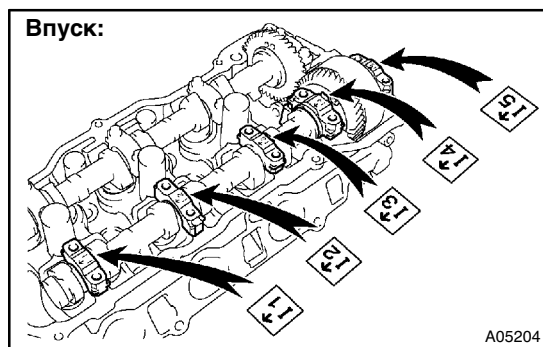
Момент затяжки: 16 Н·м

(160 кгс·см, 12 фунт-сила-футов)

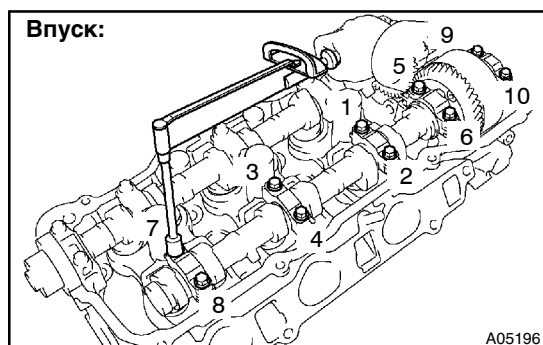


- (b) Установите распредвал на впуске.

- (1) Смажьте торцевые части и шейки распредвала моторным маслом.
 (2) Совместите установочные метки (2 точки) на ведущей и ведомой шестернях.
 (3) Установите распредвал на впуске в головку блока цилиндров.



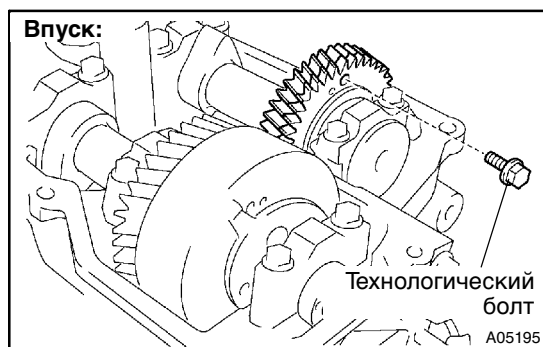
- (4) Установите на место 5 крышек подшипников.



- (5) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов крышек подшипников.
 (6) Установите и в несколько приемов равномерно затяните 10 болтов крышек подшипников в последовательности, указанной на рисунке.

Момент затяжки: 16 Н·м

(160 кгс·см, 12 фунт-сила-футов)

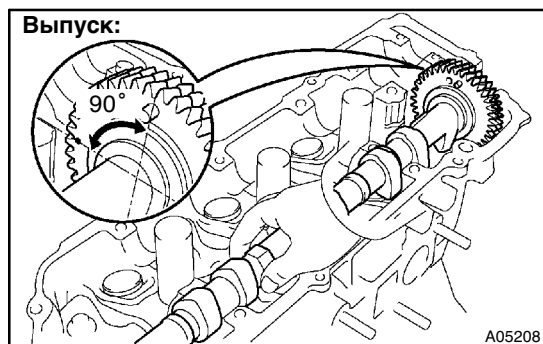


(7) Снимите технологический болт.

6. УСТАНОВИТЕ РАСПРЕДВАЛЫ ЛЕВОЙ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

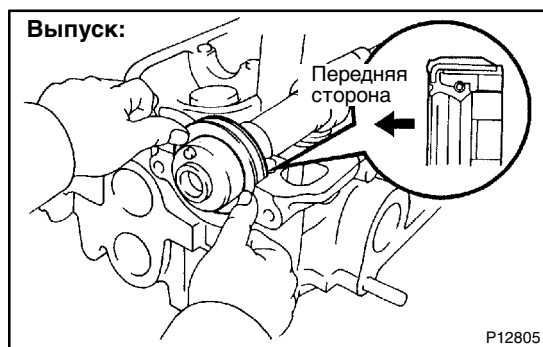
ПРИМЕЧАНИЕ:

Из-за малого осевого зазора распредвала при сборке распредвал нужно удерживать строго горизонтально. Если распредвал не выровнен, есть опасность разрушения или повреждения деталей головки блока цилиндров, работа которых зависит от осевого зазора. При этом распредвал может застрять или сломаться. Чтобы избежать этого, следует выполнить указанные ниже действия.

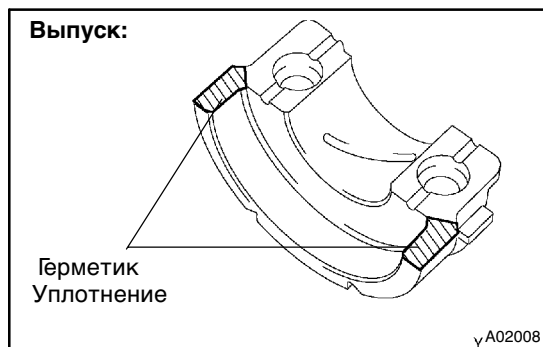


(a) Установите распредвал на выпуск.

- (1) Смажьте торцевую часть и шейку распредвала моторным маслом.
- (2) Установите выпускной распредвал под углом 90° к установочной метке (1 точка) на головке блока цилиндров.
- (3) Нанесите универсальную консистентную смазку на кромку нового сальника.

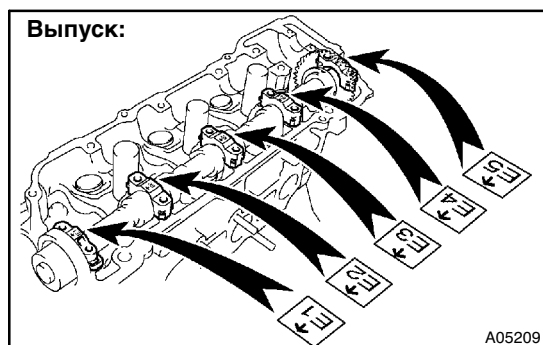


(4) Установите сальник на распредвал.



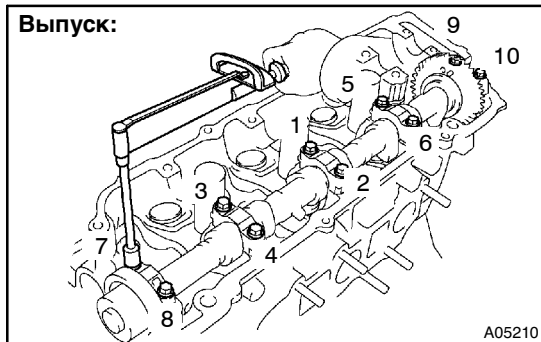
- (5) Снимите остатки материала старого герметика (FIPG).
- (6) Нанесите герметик на крышку корпуса подшипника №1, как показано на рисунке.

Герметик: N° детали: 08826-00080 или аналог



(7) Установите на место 5 крышек подшипников.

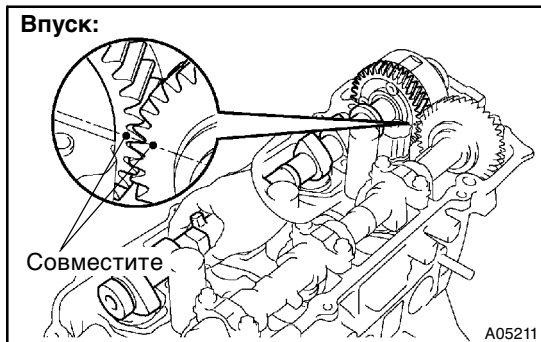
Выпуск:



- (8) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов крышек подшипников.
- (9) Установите и в несколько приемов равномерно затяните 10 болтов крышек подшипников, в последовательности, указанной на рисунке.

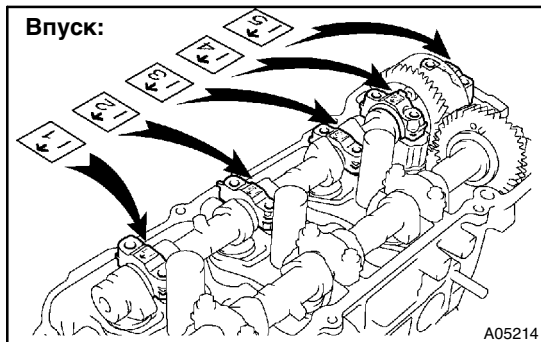
Момент затяжки: 16 Н·м (160 кгс·см, 12 фунт-сила-футов)

Впуск:



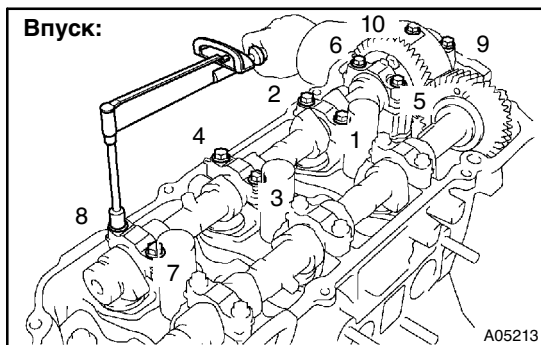
- (b) Установите впускной распределвал.
- (1) Смажьте торцевую часть и шейку распредвала моторным маслом.
- (2) Совместите установочные метки (1 точка) на ведущей и ведомой шестернях распредвала.
- (3) Установите впускной распределвал в головку блока цилиндров.

Впуск:



- (4) Установите на место 5 крышек подшипников.

Впуск:

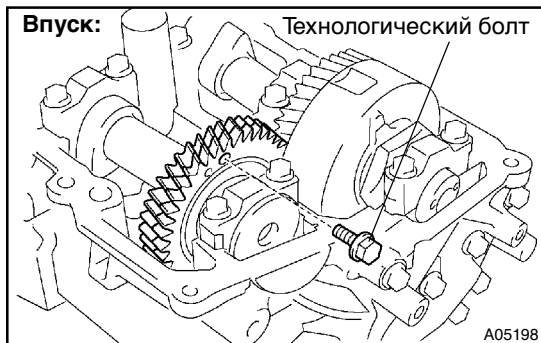


- (5) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов крышек подшипников.
- (6) Установите и в несколько приемов равномерно затяните 10 болтов крышек подшипников в последовательности, указанной на рисунке.

Момент затяжки: 16 Н·м (160 кгс·см, 12 фунт-сила-футов)

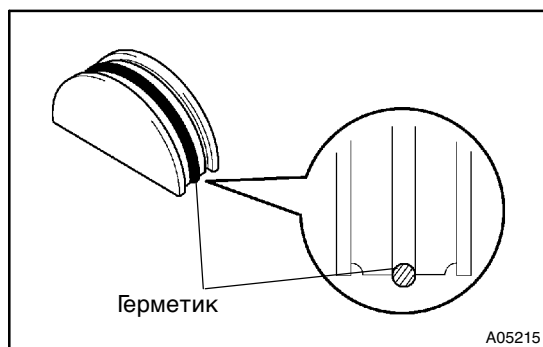
Впуск:

Технологический болт



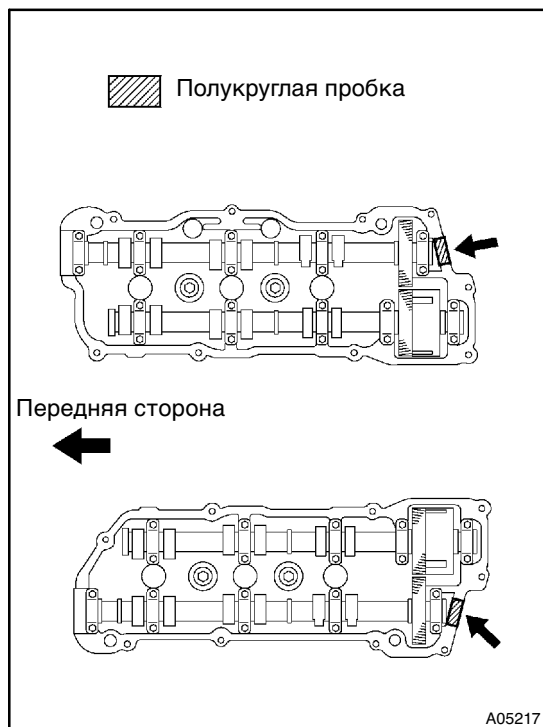
- (7) Снимите технологический болт.
- 7. ПРОВЕРЬТЕ И ОТРЕГУЛИРУЙТЕ КЛАПАНЫЙ ЗАЗОР**
(См. стр. ЕМ-4)

Поверните распределвал и установите выступ кулачка в верхнее положение. Затем проверьте и отрегулируйте клапанный зазор.

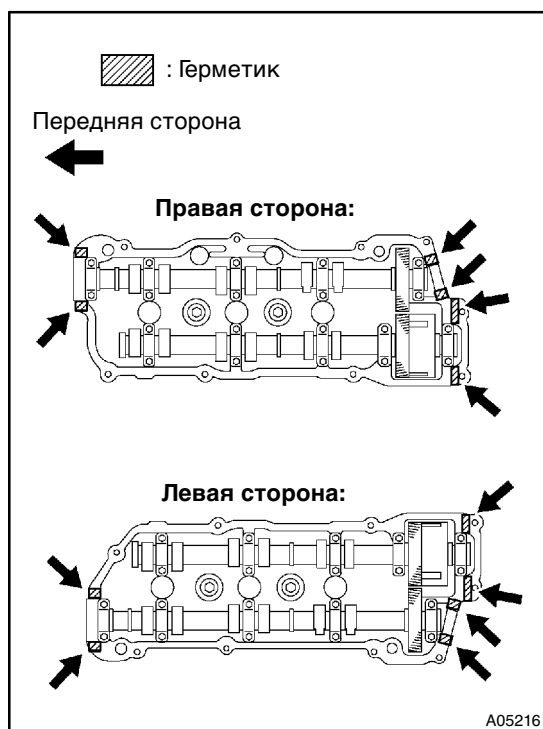


8. УСТАНОВИТЕ ПОЛУКРУГЛЫЕ ПРОБКИ

- (a) Снимите остатки материала старого герметика (FIPG).
- (b) Нанесите герметик в канавки полукруглых пробок.
Герметик: N° детали 08826-00080 или аналог

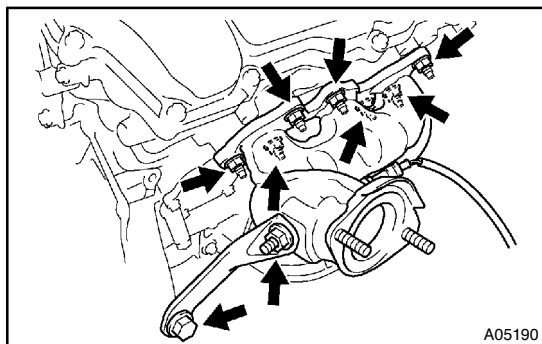


- (c) Установите 2 полукруглых пробки в головки блока цилиндров.



9. УСТАНОВИТЕ КРЫШКИ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

- (a) Нанесите герметик на головки блока цилиндров, как показано на рисунке.
Герметик: N° детали 08826-00080 или аналог
- (b) Установите прокладку на крышку головки блока цилиндров.
- (c) Закрепите крышку головки блока цилиндров 9 болтами. Равномерно затяните болты в несколько приемов. Установите 2 болта крышек головок блока цилиндров.
Момент затяжки: 8,0 Н·м (80 кгс·см, 69 фунт-сила-дюйм)

**10. УСТАНОВИТЕ ПРАВЫЙ ВЫПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР**

- (a) Установите новую прокладку и выпускной коллектор, зафиксировав их положение 6 гайками. Равномерно затяните гайки в несколько приемов.

Момент затяжки: 49 Н·м (500 кгс·см, 36 фунт-сила-футов)

- (b) Установите опору выпускного коллектора, зафиксировав ее с помощью болта и гайки. Поочередно затяните болт и гайку.

Момент затяжки: 34 Н·м (350 кгс·см, 25 фунт-сила-футов)

- (c) Подсоедините разъем датчика A/F (топливо-воздушная смесь) (группа 1, датчик 1).

11. УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН НАСОСА УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

Момент затяжки: 43 Н·м (440 кгс·см, 32 фунт-сила-фута)

12. УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЙ ЩУП И НАПРАВЛЯЮЩУЮ

- (a) Установите новое кольцевое уплотнение в держатель масляного щупа.

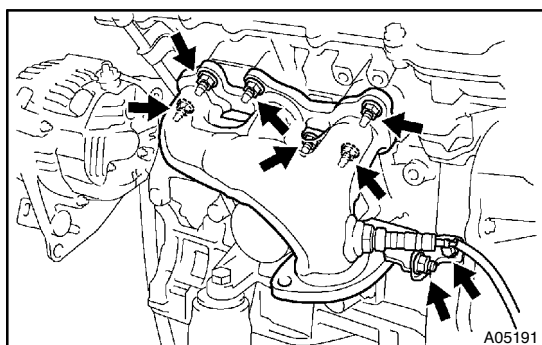
- (b) Нанесите на кольцевое уплотнение мыльный раствор.

- (c) Вставьте держатель масляного щупа в отверстие на масляном поддоне №1.

- (d) Закрепите держатель масляного щупа болтом.

Момент затяжки: 8,0 Н·м (80 кгс·см, 69 фунт-сила-дюйм)

- (e) Установите масляный щуп.

**13. УСТАНОВИТЕ ВЫПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР**

- (a) Установите новую прокладку и выпускной коллектор, закрепив их 6 гайками. Равномерно затяните гайки в несколько приемов.

Момент затяжки: 49 Н·м (500 кгс·см, 36 фунт-сила-футов)

- (b) Установите опору выпускного коллектора, зафиксировав ее с помощью болта и гайки. Поочередно затяните болт и гайку.

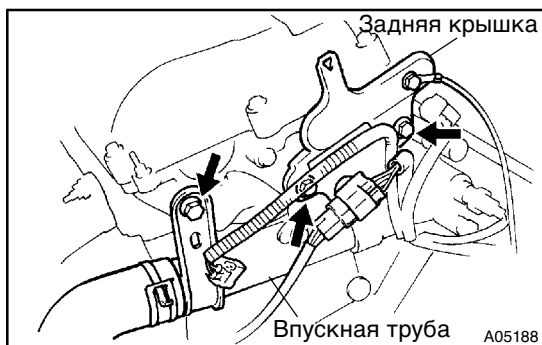
Момент затяжки: 20 Н·м (200 кгс·см, 14 фунт-сила-футов)

- (c) Подсоедините разъем датчика A/F (топливо-воздушная смесь) (группа 2, датчик 1).

14. УСТАНОВИТЕ WU-TWC

- Установите новую прокладку и WU-TWC, закрепив их 2 гайками.

Момент затяжки: 62 Н·м (630 кгс·см, 46 фунт-сила-футов)

**15. УСТАНОВИТЕ ВПУСКНОЙ ВОДЯНОЙ ПАТРУБОК**

- (a) Установите новое кольцевое уплотнение на впускной водяной патрубок.

- (b) Нанесите на кольцевое уплотнение мыльный раствор.

- (c) Подсоедините к водовпуску впускной водяной патрубок.

- (d) Установите болт, крепящий впускной водяной патрубок к головке блока цилиндров.

Момент затяжки: 19,5 Н·м

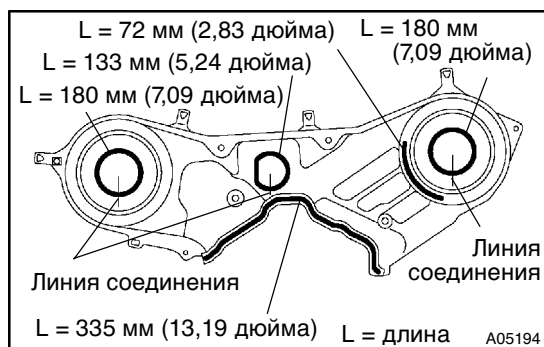
(200 кгс·см, 14 фунт-сила-футов)

16. УСТАНОВИТЕ ЗАДНЮЮ КРЫШКУ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Момент затяжки: 8,0 Н·м (80 кгс·см, 69 фунт-сила-дюйм)

17. УСТАНОВИТЕ ЗАЩИТУ ЖГУТА ЭЛЕКТРОПРОВОДКИ ДВИГАТЕЛЯ

18. УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЙ КЛАПАН УПРАВЛЕНИЯ МЕХАНИЗМОМ ИЗМЕНЕНИЯ ФАЗ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ
19. УСТАНОВИТЕ ДАТЧИКИ ПОЛОЖЕНИЯ РАСПРЕДВАЛА



20. УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ РЕМНЯ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ №3

- (a) Проверьте, нет ли у прокладок крышки ремня газораспределения трещин, расслаивания и других дефектов.

Если прокладка растрескивается, расслаивается и имеет другие дефекты, замените ее, соблюдая описанную ниже последовательность операций:

- С помощью отвертки и скребка для прокладки снимите все остатки старой прокладки.
- Тщательно очистите все компоненты и удалите все посторонние материалы.
- Снимите бумажную подложку с новой прокладки и установите прокладку равномерно на участок крышки ремня газораспределения, который на рисунке показан черным цветом.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При соединении 2 прокладок не оставляйте между ними зазора. Лишний материал прокладки следует обрезать.

- После установки прокладки прижмите ее таким образом, чтобы связующее вещество надежно соединилось с крышкой ремня газораспределения.
- (b) Установите крышку ремня газораспределения, закрепив ее 6-ю болтами.

Момент затяжки: 8,5 Н·м (85 кгс·см, 74 дюйм-фунтов)

- (c) Установите на крышку ремня газораспределения 3 зажима жгута проводов двигателя.

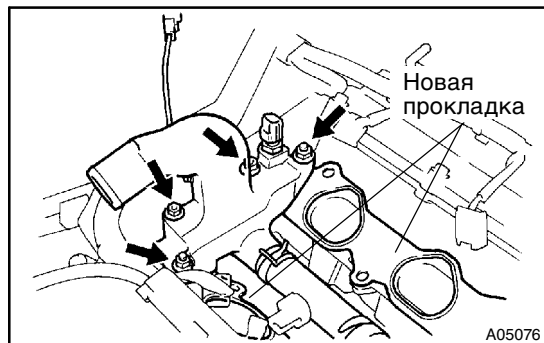
21. УСТАНОВИТЕ ОПОРНЫЙ ШКИВ №2 (См. стр. ЕМ-22)

22. УСТАНОВИТЕ ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА РАСПРЕДВАЛА (См. стр. ЕМ-22)

23. УСТАНОВИТЕ РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ (См. стр. ЕМ-22)

24. УСТАНОВИТЕ СВЕЧИ ЗАЖИГАНИЯ

25. УСТАНОВИТЕ КАТУШКИ ЗАЖИГАНИЯ



26. УСТАНОВИТЕ ВОДООТВОДЯЩИЙ ПАТРУБОК

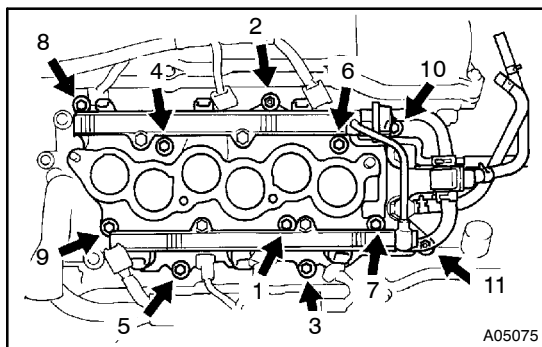
- (a) Установите 2 новые прокладки.
- (b) Подсоедините водоотводящий патрубок к перепускному шлангу.
- (c) Установите водоотводящий патрубок и закрепите его 2 болтами, 2 гайками и 2 плоскими шайбами.. Поочередно затяните болты и гайки.

Момент затяжки: 15 Н·м (150 кгс·см, 11 фунт-сила-футов)

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не царапайте поверхности уплотнения водоотводящего патрубка резьбовой шпилькой.

- (d) Подсоедините датчик температуры воды.
- (e) Подсоедините разъем провода соединения с массой.
- (f) Подсоедините шланг радиатора.



27. УСТАНОВИТЕ ВПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР В СБОРЕ

- (a) Установите впускной коллектор, нагнетательную трубку и форсунки в сборе, закрепив из 9 болтами, 2 плоскими шайбами и 2 гайками. Равномерно затяните болты и гайки в несколько проходов, в указанной последовательности.
Момент затяжки: 15 Н·м (150 кгс·см, 11 фунт-сила-футов)
- (b) Подсоедините шланг подвода топлива к рампе к трубке, подводящей топливо.

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:

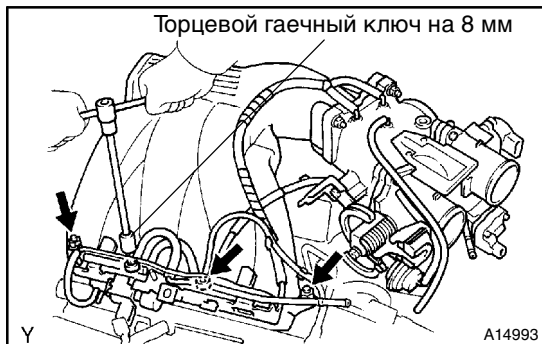
Выполните операции подключения разъема топливопровода (быстродействующего), соблюдая при этом необходимые меры предосторожности (см. стр. FI-1).

- (c) Присоедините шланг отопителя к впускному коллектору.

28. ЗАТЯНИТЕ КРЕПЕЖНЫЕ БОЛТЫ И ГАЙКИ ВОДООТВОДЯЩЕГО ПАТРУБКА

Затяните 2 болта и 2 гайки.

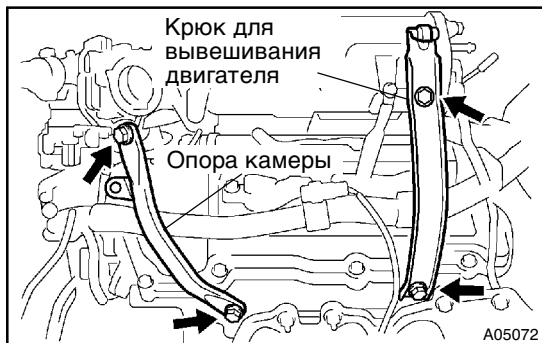
Момент затяжки: 15 Н·м (150 кгс·см, 11 фунт-сила-футов)



29. УСТАНОВИТЕ КАМЕРУ ВОЗДУХОЗАБОРНИКА В СБОРЕ

- (a) С помощью торцевого гаечного ключа на 8 мм установите новую прокладку и камеру воздухозаборника в сборе, закрепив их 2 болтами и 2 гайками. Равномерно, в несколько приемов затяните болты и гайки.

Момент затяжки: 43 Н·м (440 кгс·см, 32 фунт-сила-фута)



- (b) Установите крюк №1 для вывешивания двигателя, закрепив его 2 болтами.

Момент затяжки: 39 Н·м (400 кгс·см, 19 фунт-сила-футов)

- (c) Установите опору камеры воздухозаборника, закрепив ее 2 болтами.

Момент затяжки: 19,5 Н·м (200 кгс·см, 14 фунт-сила-футов)

- (d) Подсоедините шланг PCV к клапану PCV на правой головке блока цилиндров.

- (e) Подсоедините провод соединения с массой к клапану управления забором воздуха ACIS.

С помощью гайки соедините провод и кабель соединения с массой.

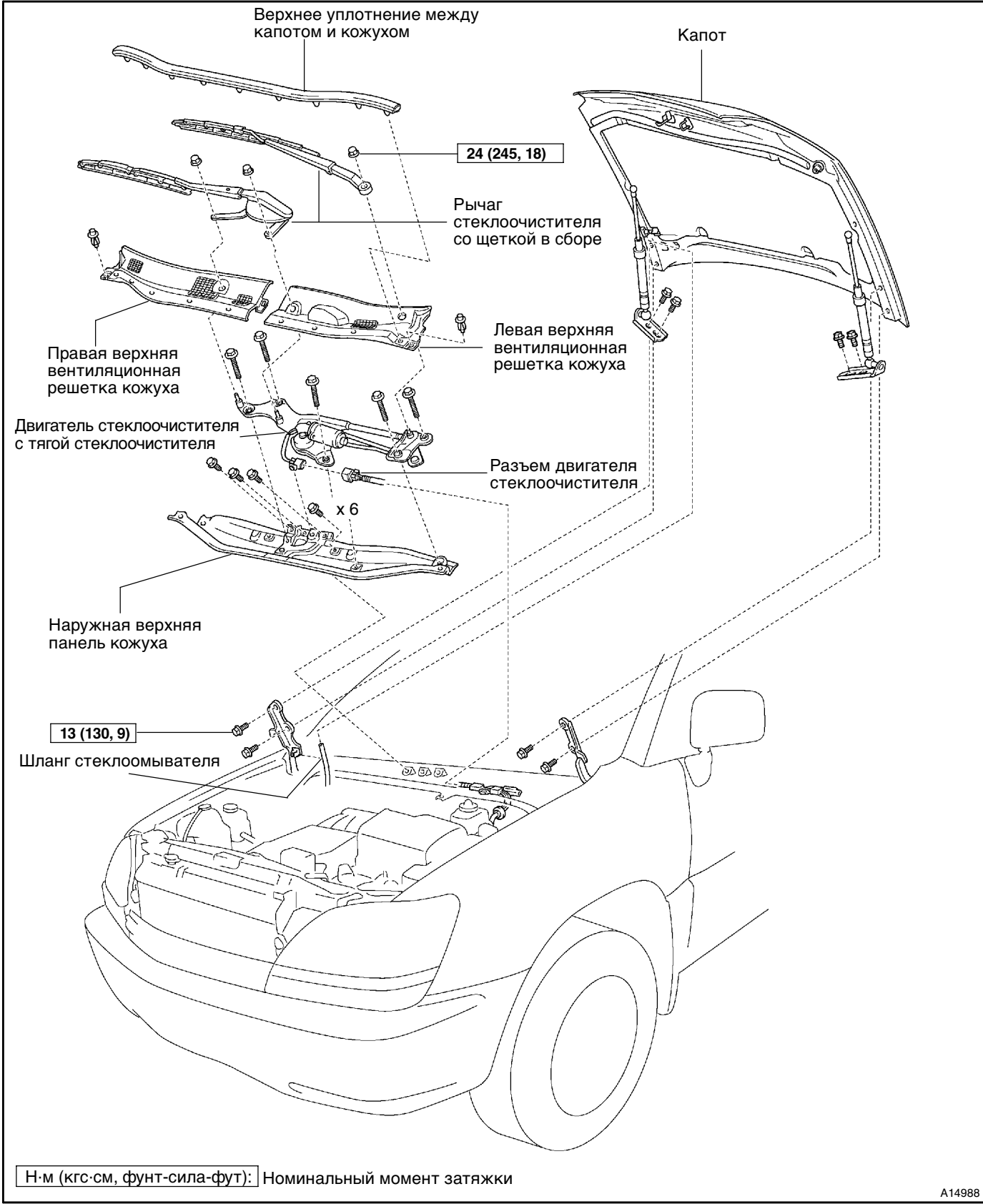
Момент затяжки: 14,5 Н·м (145 кгс·см, 10 фунт-сила-футов)

- (f) Подсоедините кабель соединения с массой к камере воздухозаборника.

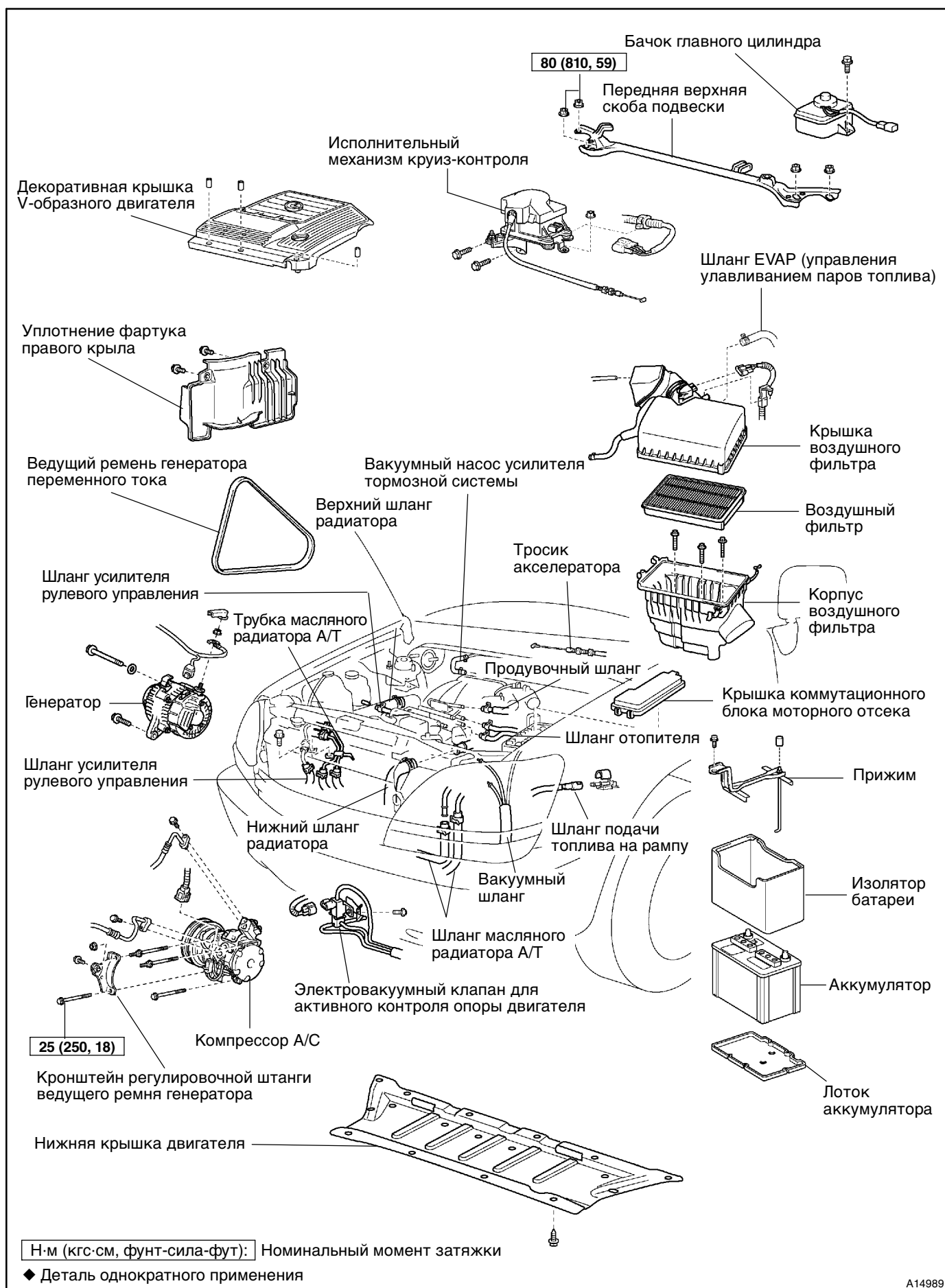
- (g) Соедините вакуумный шланг усилителя тормозной системы с камерой воздухозаборника.
 - (h) Подсоедините 2 перепускных гидравлических шланга к корпусу дроссельной заслонки.
 - (i) Подсоедините вспомогательный воздушный шланг к корпусу дроссельной заслонки.
 - (j) Подсоедините шланг для продувки к трубе клапанов системы снижения токсичности отработанных газов.
 - (k) Подсоедините 2 вакуумных шланга к вакуумному бачку ACIS.
 - (l) Подсоедините зажим проводов двигателя к клапанам системы снижения токсичности отработанных газов.
 - (m) Установите нагнетательную трубку усилителя рулевого управления, закрепив ее 3 болтами.
 - (n) Установите разъем датчика положения дроссельной заслонки и зажимы.
 - (o) Подсоедините разъем клапана ISC.
 - (p) Подсоедините разъем N°1 VSV для ACIS.
 - (q) Подсоедините разъем N°2 VSV для ACIS.
 - (r) Подсоедините разъем VSV для EVAP.
 - (s) Подсоедините тросик акселератора.
- 30. УСТАНОВИТЕ ПЕРЕДНЮЮ ВЕРХНЮЮ СКОБУ ПОДВЕСКИ (См. стр. EM-82)**
- 31. УСТАНОВИТЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ КРУИЗ-КОНТРОЛЯ**
- 32. УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ И КОРПУС ВОЗДУХООЧИСТИТЕЛЯ В СБОРЕ (См. стр. EM-82)**
- 33. УСТАНОВИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ**
- 34. УСТАНОВИТЕ ПРИЕМНУЮ ТРУБУ (См. стр. EM-82)**
- 35. УСТАНОВИТЕ НАСОС УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ (См. стр. SR-30)**
- 36. УСТАНОВИТЕ ВЕДУЩИЙ РЕМЕНЬ ГЕНЕРАТОРА (См. стр. CH-15)**
- 37. УСТАНОВИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА**
- 38. УСТАНОВИТЕ ВЕРХНЮЮ ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА (См. стр. EM-82)**
- 39. ЗАПОЛНИТЕ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТЬЮ**
- 40. ЗАПУСТИТЕ ДВИГАТЕЛЬ И УБЕДИТЕСЬ В ОТСУТСТВИИ УТЕЧЕК**
- 41. ДОРОЖНОЕ ИСПЫТАНИЕ АВТОМОБИЛЯ**
Проверьте, нет ли посторонних шумов, ударов, пробуксовки. Проверьте правильность и плавность выполнения переключения передач.
- 42. ПОВТОРНО ПРОВЕРЬТЕ УРОВЕНЬ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ**

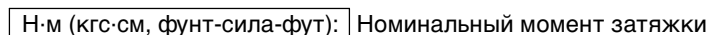
ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ УЗЛЫ И ДЕТАЛИ

EM1KV-01

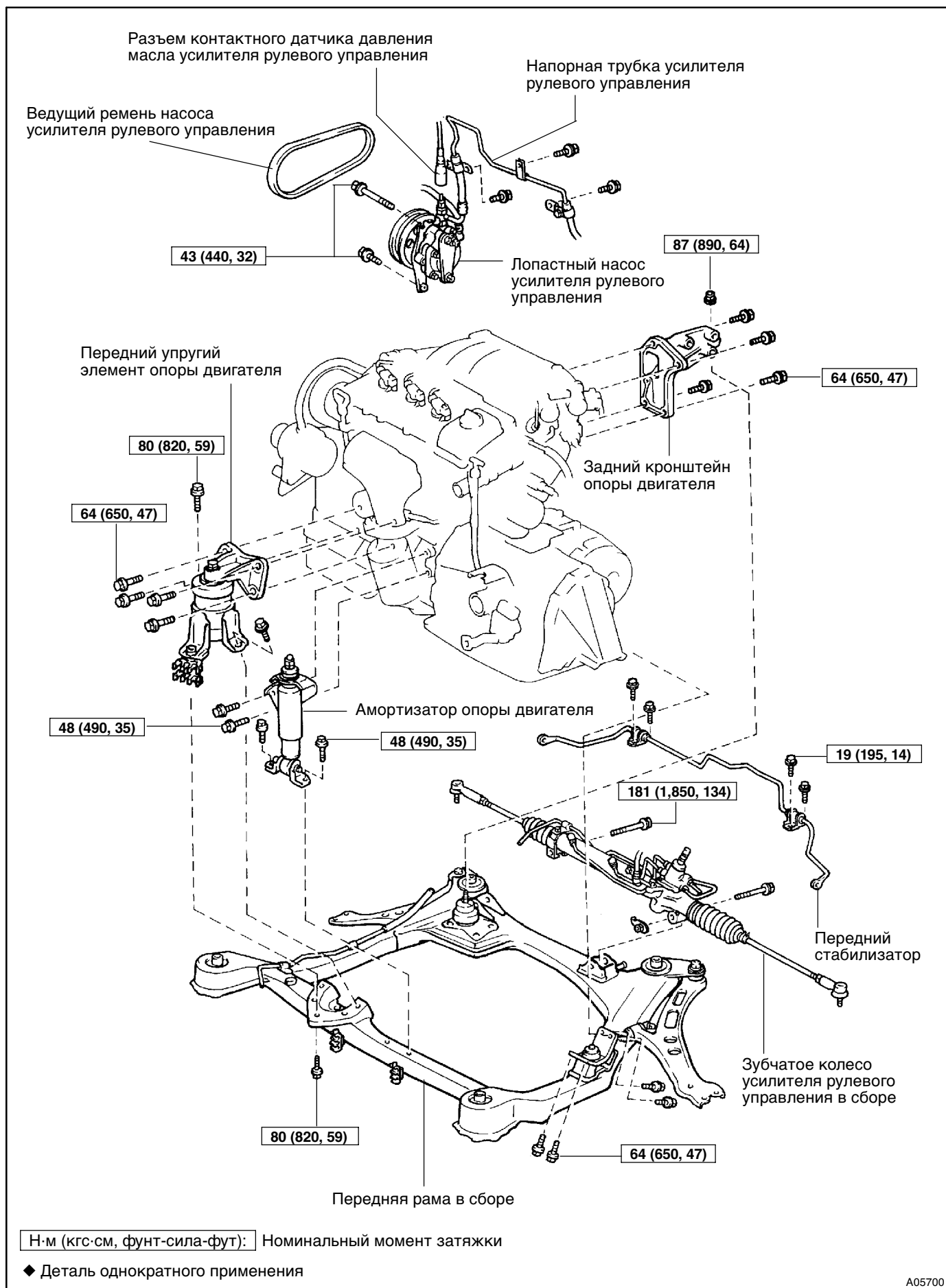


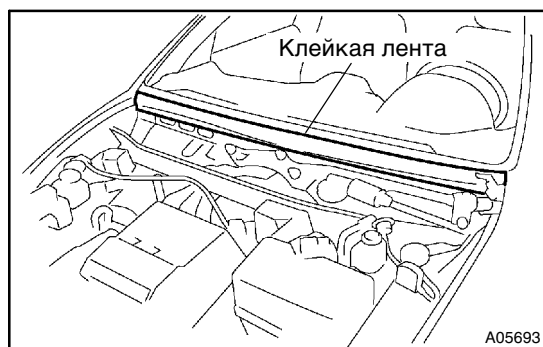
A14988





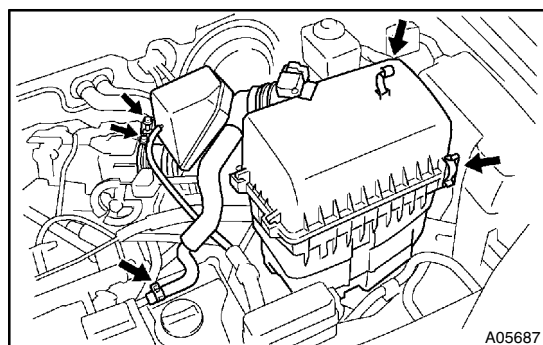
A14990





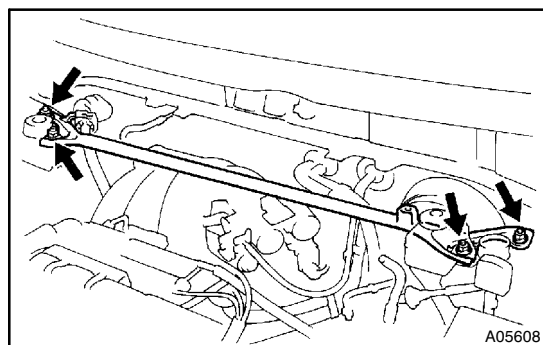
СНЯТИЕ

1. **СНИМИТЕ НИЖНЮЮ КРЫШКУ ДВИГАТЕЛЯ**
2. **СЛЕЙТЕ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ**
3. **СЛЕЙТЕ МОТОРНОЕ МАСЛО**
4. **СНИМИТЕ КАПОТ**
5. **СНИМИТЕ ВЕРХНЮЮ ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА**
 - (a) Отверните 3 гайки и снимите рычаг и щетки стеклоочистителя.
 - (b) На нижнюю часть переднего стекла наклейте для защиты клейкую ленту.
 - (c) Снимите накладку верхнего уплотнения кожуха.
 - (d) Снимите зажим, после чего снимите верхнюю решетку вентилятора кожуха. Снимите правую и левую решетки вентилятора.
 - (e) Отсоедините разъем и провод двигателя стеклоочистителя.
 - (f) Отверните 5 болтов и снимите двигатель и тягу стеклоочистителя.
 - (g) Отверните 9 болтов и снимите верхнюю панель наружного кожуха.
6. **СНИМИТЕ АККУМУЛЯТОР И АККУМУЛЯТОРНЫЙ ЛОТОК**
7. **СНИМИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ (См. стр. EM-33)**



8. **СНИМИТЕ КРЫШКУ И КОРПУС ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА**
 - (a) Отсоедините разъем расходомера воздуха и зажим для жгута проводов.
 - (b) Отсоедините шланг EVAP от трубы EVAP
 - (c) Отсоедините шланг системы принудительной вентиляции картера от крышки правой головки блока цилиндров.
 - (d) Отсоедините 2 хомута, после чего снимите крышку воздушного фильтра с корпуса воздушного фильтра.
 - (e) Отслабьте 2 хомута для шлангов и отсоедините шланг воздушного фильтра от корпуса дроссельной заслонки.
 - (f) Отсоедините от хомута трос управления дроссельной заслонкой.
 - (g) Снимите крышку воздушного фильтра со шлангом.
 - (h) Снимите воздушный фильтр.
 - (i) Отверните 3 болта и снимите крышку воздушного фильтра.

9. **СНИМИТЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ КРУИЗ-КОНТРОЛЯ**
 - (a) Отсоедините тросик от корпуса дроссельной заслонки.
 - (b) Отсоедините разъем и хомут.
 - (c) Отверните 2 болта, гайку, и снимите исполнительный механизм.



10. **СНИМИТЕ ПЕРЕДНЮЮ ВЕРХНЮЮ СКОБУ ПОДВЕСКИ**
 - (a) Отверните болт и отсоедините бачок главного тормозного цилиндра.
 - (b) Отсоедините провод двигателя.
 - (c) Отсоедините 2 шланга отопителя.
 - (d) Отверните 4 гайки и снимите переднюю верхнюю скобу подвески.

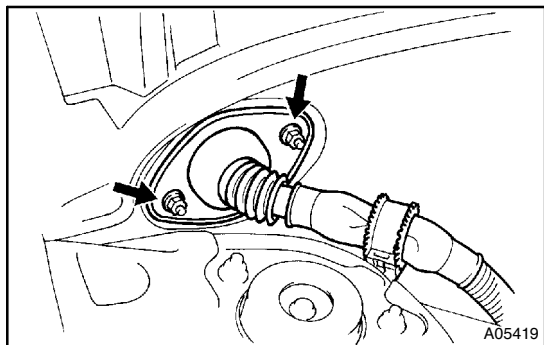
11. ОТСОЕДИНИТЕ ПРОВОД ГЕНЕРАТОРА, РАЗЪЕМ И ЗАЖИМ
12. ОТСОЕДИНИТЕ 2 РАЗЪЕМА СОЕДИНЕНИЯ НА “МАССУ” ОТ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА
13. ОТСОЕДИНИТЕ ПРОВОД МАССЫ ОТ НА “МАССУ” ОТ ФАРТУКА ЛЕВОГО КРЫЛА
14. ОТСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ ГЛУШИТЕЛЯ ШУМОВ НА ВПУСКЕ ОТ ФАРТУКА ЛЕВОГО КРЫЛА
15. ОТСОЕДИНИТЕ ОТРИЦАТЕЛЬНУЮ (–) КЛЕММУ АККУМУЛЯТОРА
16. ОТСОЕДИНИТЕ 2 РАЗЪЕМА ОТ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО БЛОКА МОТОРНОГО ОТСЕКА
17. ОТСОЕДИНИТЕ ВАКУУМНЫЙ ШЛАНГ УСИЛИТЕЛЯ ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ ОТ ВОЗДУХОЗАБОРНОЙ КАМЕРЫ
18. ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ОТОПИТЕЛЯ ОТ ВПУСКНОГО КОЛЛЕКТОРА
19. ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ОТОПИТЕЛЯ ОТ КОЖУХА ВПУСКНОГО ВОДЯНОГО ПАТРУБКА
20. ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ПОДВОДА ТОПЛИВА ОТ ТОПЛИВОПРОВОДА

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:

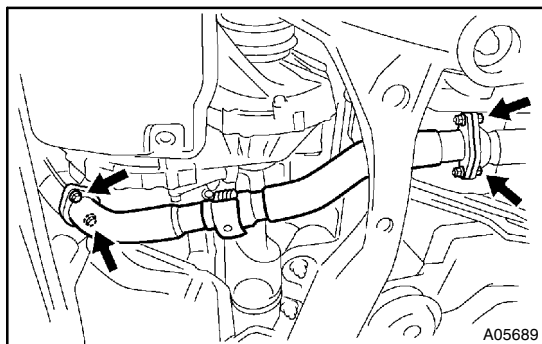
Выполните операции отсоединения разъема трубки подачи топлива (быстрого типа), соблюдая при этом установленные меры предосторожности.

(См. стр. FI-1)

21. ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ПРОДУВКИ ОТ ТРУБЫ НА КЛАПАНАХ СИСТЕМЫ СНИЖЕНИЯ ТОКСИЧНОСТИ ОТРАБОТАННЫХ ГАЗОВ
22. ОТСОЕДИНИТЕ 2 ВАКУУМНЫХ ШЛАНГА ОТ ВАКУУМНОГО БАЧКА СИСТЕМЫ ВПУСКА С ПЕРЕМЕННОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ
23. ОТСОЕДИНИТЕ ВЕРХНИЙ ШЛАНГ РАДИАТОРА ОТ ВОДООТВОДЯЩЕГО ПАТРУБКА
24. ОТСОЕДИНИТЕ НИЖНИЙ ШЛАНГ РАДИАТОРА ОТ ВПУСКНОГО ВОДЯНОГО ПАТРУБКА
25. ОТСОЕДИНИТЕ 2 ШЛАНГА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ АКП ОТ 2 ПАТРУБКОВ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ
26. ОТСОЕДИНИТЕ ТРОСИК УПРАВЛЕНИЯ АКСЕЛЕРАТОРОМ ОТ КОРПУСА ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКИ

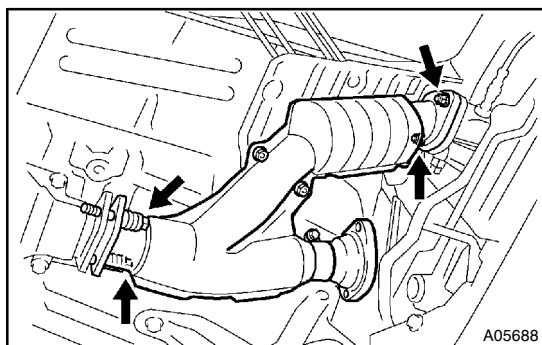


27. ОТСОЕДИНИТЕ ЖГУТ ПРОВОДОВ ДВИГАТЕЛЯ ОТ КАБИНЫ
 - (a) Снимите ЭБУ двигателя. (См. стр. FI-70)
 - (b) Отверните 2 гайки, крепящие фиксатор жгута проводов к панели кожуха.
 - (c) Выньте жгут электропроводки двигателя.
28. СНИМИТЕ С ДВИГАТЕЛЯ ГЕНЕРАТОР (См. стр. CH-6)
29. СНИМИТЕ С ДВИГАТЕЛЯ КОМПРЕССОР А/С (См. стр. AC-45)



- 30. ОТСОЕДИНИТЕ ОТ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ ТРОСИК УПРАВЛЕНИЯ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕМ ПЕРЕДАЧ В АКП**
31. СНИМИТЕ ПРИЕМНУЮ ВЫХЛОПНУЮ ТРУБУ N°2

- (a) Отверните 2 болта, крепящие трехкомпонентный каталитический нейтрализатор с подогревом к приемной выхлопной трубе N°2.
 (b) Отверните 2 болта, крепящие приемную выхлопную трубу 2 к приемной выхлопной трубе.
 (c) Снимите приемную выхлопную трубу N°2 и 2 прокладки.



- 32. СНИМИТЕ ПРИЕМНУЮ ВЫХЛОПНУЮ ТРУБУ**

- (a) Отверните 2 гайки, крепящие приемную выхлопную трубу к правому выпускному коллектору.
 (b) Отверните 2 болта и снимите 2 пружины, крепящие приемную выхлопную трубу к центральной выхлопной трубе.
 (c) Снимите приемную выхлопную трубу и 2 прокладки.

- 33. СНИМИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА**

- 34. ОТСОЕДИНИТЕ СТОЙКИ ШТАНГИ СТАБИЛИЗАТОРА**

(См. стр. SA-40)

- 35. СНИМИТЕ ПРИВОДНЫЕ ВАЛЫ**

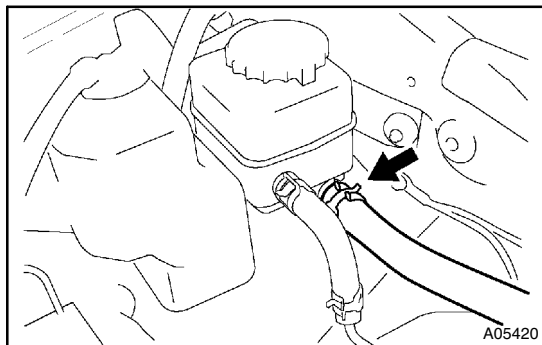
(См. стр. SA-17)

- 36. СНИМИТЕ ПЕРЕДНИЙ КАРДАННЫЙ ВАЛ**

(См. стр. PR-3)

- 37. ОТСОЕДИНИТЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ВАЛ В СБОРЕ**

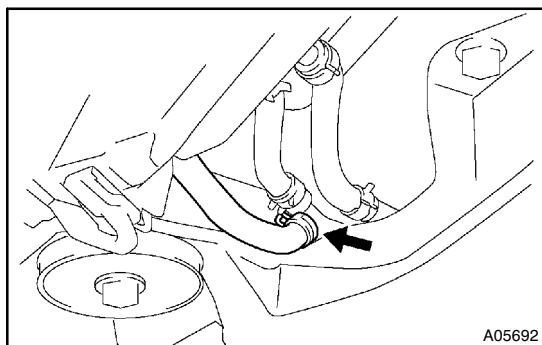
(См. стр. SR-12)



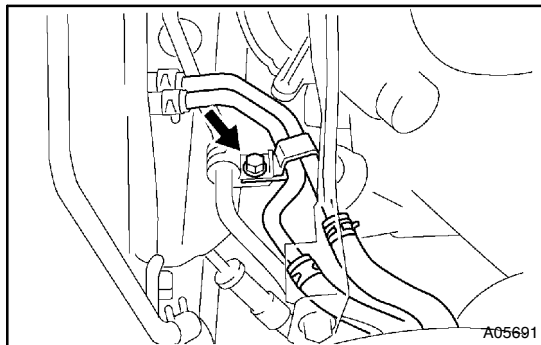
- 38. ОТСОЕДИНИТЕ ЭЛЕКТРОВАКУУМНЫЙ КЛАПАН ОТ УПРУГОГО ЭЛЕМЕНТА ПЕРЕДНЕЙ ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ**

- (a) Отсоедините вакуумные шланги от передней рамы.
 (b) Отсоедините разъем и хомут электровакуумного клапана.
 (c) Отверните винт и отсоедините электровакуумный клапан.

- 39. ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ ОТ БАЧКА С МАСЛОМ ДЛЯ УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**



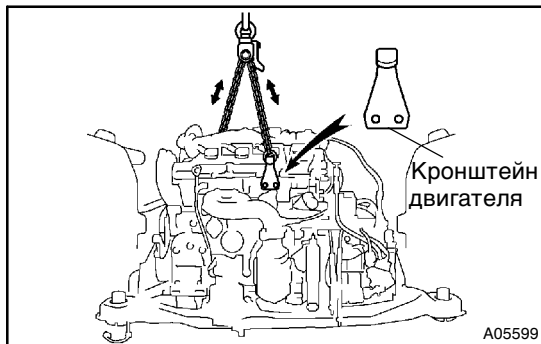
- 40. ОТСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ ОТ ТРУБКИ БАЧКА УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**

**41. ОТСОЕДИНИТЕ ТРУБКУ МАСЛЯНОГО РАДИАТОРА АКП**

Отверните болт и отсоедините трубку от передней рамы.

42. ОТСОЕДИНИТЕ УПЛОТНЕНИЯ ФАРТУКОВ КРЫЛЬЕВ

Отверните винты и заверните переднюю сторону вкладышей правого и левого брызговиков.

**43. ПРИСОЕДИНИТЕ СТРОПЫ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПОДЪЕМА ДВИГАТЕЛЯ К ПОДЪЕМНЫМ КРОНШТЕЙНАМ**

(a) Установите кронштейн двигателя №2 в нужном направлении.

№ детали:

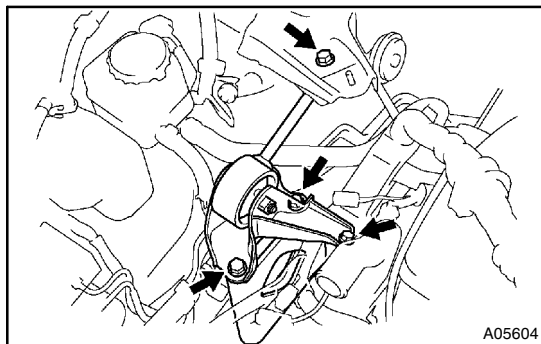
Кронштейн двигателя №2 12282-20020

Болт 91642-80825

Момент затяжки:

19,5 Н·м (200 кгс·см, 14 фунт-сила-футов)

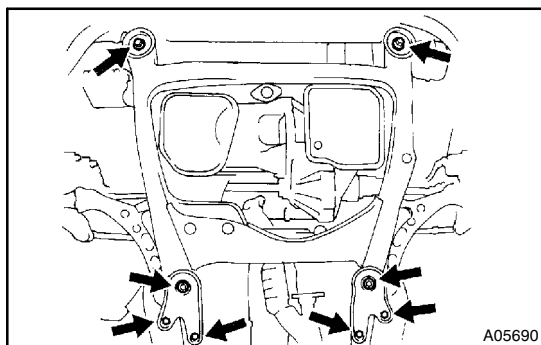
(b) Присоедините стропы устройства для подъема двигателя к подъемным кронштейнам.

**ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:**

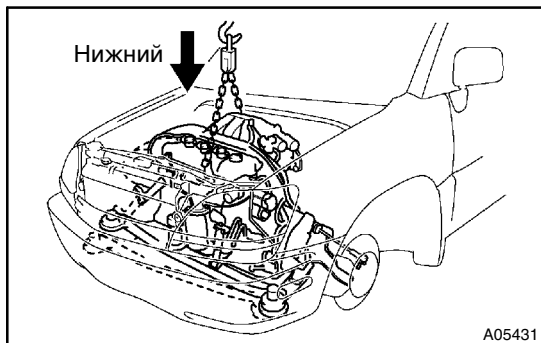
Не допускается поднимать двигатель, крепя цепь к каким-либо другим деталям.

44. СНИМИТЕ ПОДВИЖНУЮ РЕЙКУ ДВИГАТЕЛЯ И КРОНШТЕЙН ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ №2 С ПРАВОЙ СТОРОНЫ

Отверните 4 болта, снимите рейку и кронштейн опоры.

**45. СНИМИТЕ НИЖНИЕ СКОБЫ**

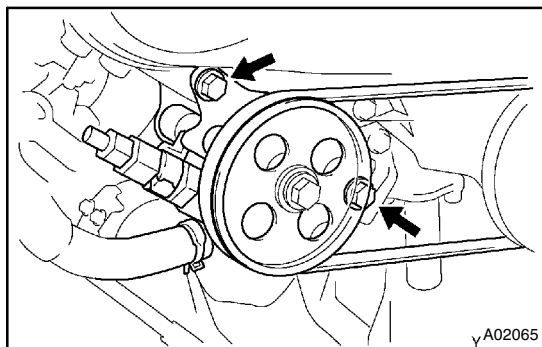
Отверните 8 болтов и снимите 4 нижние скобы.

**46. СНИМИТЕ С АВТОМОБИЛЯ ДВИГАТЕЛЬ, КОРОБКУ ПЕРЕДАЧ И ПЕРЕДНЮЮ РАМУ В СБОРЕ**

Двигатель, снятый с автомобиля, следует опускать медленно и осторожно.

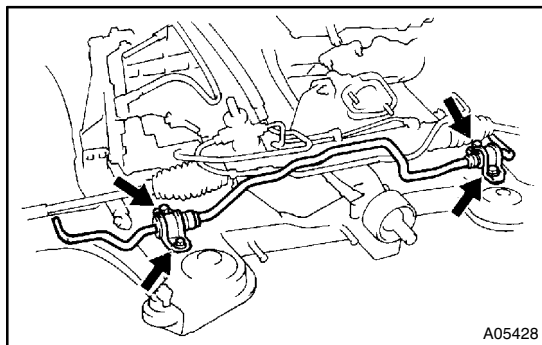
ПРИМЕЧАНИЕ:

Убедитесь, что перемещению двигателя не мешают провода, шланги и кабели.



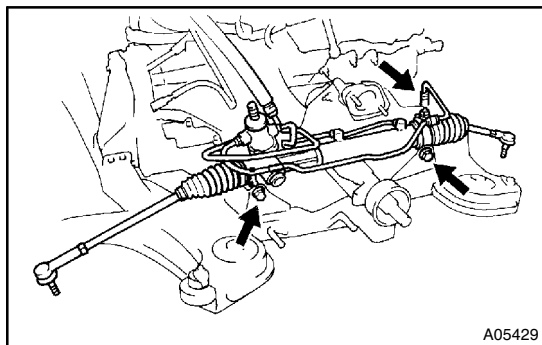
47. ОТСОЕДИНИТЕ ОТ ДВИГАТЕЛЯ ЛОПАСТНОЙ НАСОС УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

- (a) Отсоедините разъем контактного датчика давления масла усилителя рулевого управления.
- (b) Отверните 3 болта и отсоедините нагнетательную трубку усилителя рулевого управления.
- (c) Ослабьте затяжку 2 болтов и снимите приводной ремень.
- (d) Отверните 2 болта и отсоедините от двигателя лопастной насос усилителя рулевого управления.



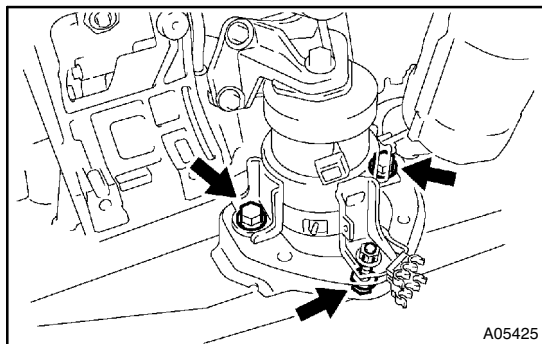
48. СНИМИТЕ ПЕРЕДНИЙ СТАБИЛИЗАТОР

Отверните 4 болта и снимите стабилизатор.



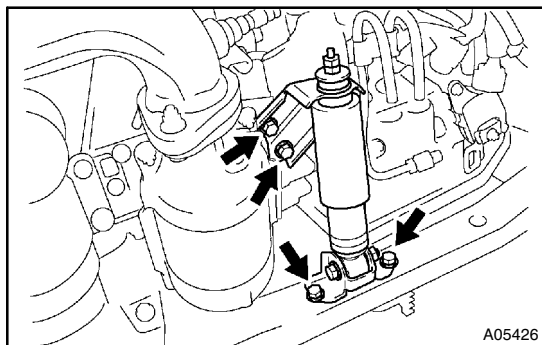
49. СНИМИТЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ В СБОРЕ

- (a) Отсоедините шланг усилителя рулевого управления от трубопровода.
- (b) Отверните 2 болта, гайку, и снимите зубчатое колесо усилителя рулевого управления.

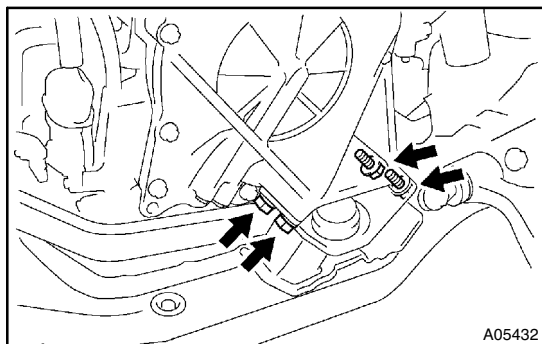


50. СНИМИТЕ ПЕРЕДнюю РАМУ ДВИГАТЕЛЯ В СБОРЕ

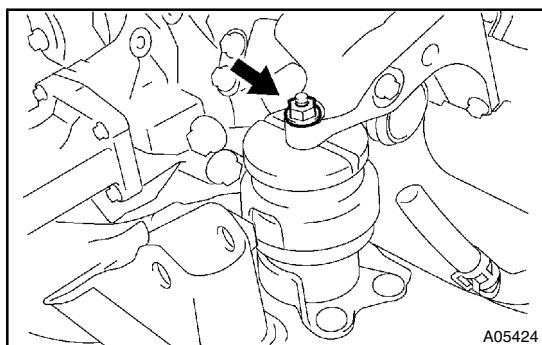
- (a) Отверните 3 болта, крепящие упругий элемент передней опоры двигателя к узлу передней рамы.



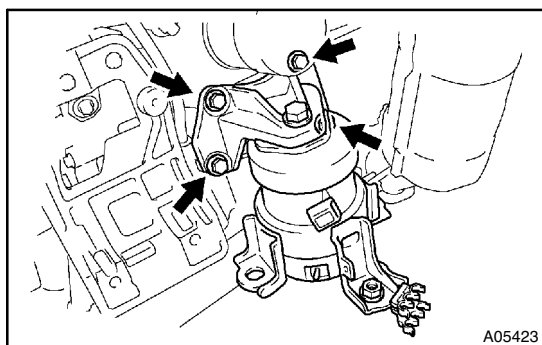
- (b) Отверните 4 болта и амортизатор опоры двигателя.



- (с) Отверните 4 болта, крепящие коробку передач к левому упругому элементу опоры двигателя.

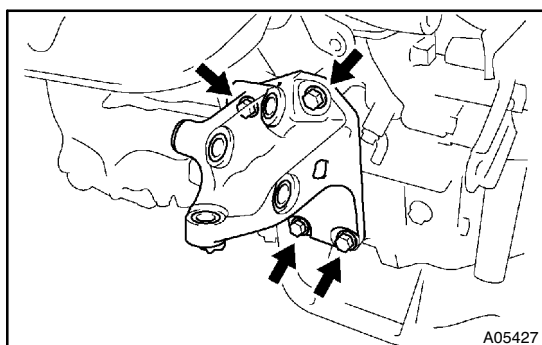


- (d) Отверните гайку, крепящую кронштейн задней опоры двигателя к упругому элементу задней опоры двигателя.
(е) Снимите переднюю раму в сборе.



51. СНИМИТЕ С ДВИГАТЕЛЯ УПРУГИЙ ЭЛЕМЕНТ ПЕРЕДНЕЙ ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ

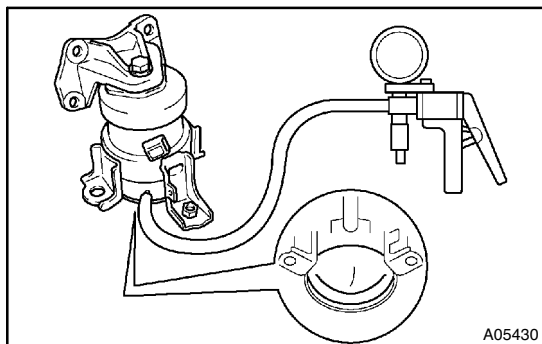
Отверните 4 болта и снимите упругий элемент опоры.



52. СНИМИТЕ С ДВИГАТЕЛЯ УПРУГИЙ ЭЛЕМЕНТ ЗАДНЕЙ ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ

Отверните 4 болта и снимите кронштейн опоры.

53. ОТДЕЛИТЕ ОТ ДВИГАТЕЛЯ КОРОБКУ ПЕРЕДАЧ (См. стр. АХ-31)

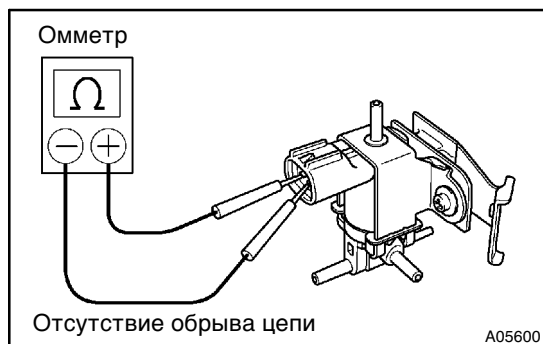


ПРОВЕРКА

1. ПРОВЕРКА ПЕРЕДНЕГО УПРУГОГО ЭЛЕМЕНТА ДВИГАТЕЛЯ

- (a) С помощью MITYVAC (портативного вакуумного насоса) создайте разрежение с давлением 80 кПа (600 мм рт. ст., 25 дюймов рт. ст.) и поддерживайте его в течение 1 минуты.
- (b) Проверьте, нет ли изменений в движении иглы.
- (c) Проверьте, нет ли утечек, вызванных разрывом нижней мембраны.

Если изолятор не работает, как положено, замените его.

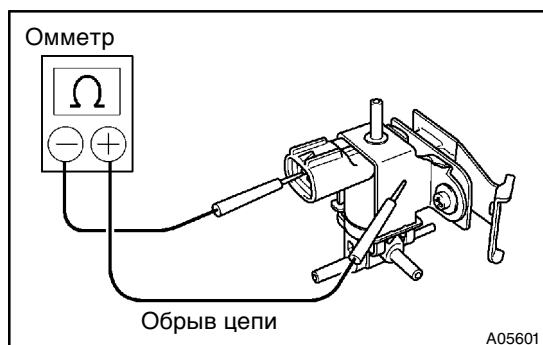


2. ПРОВЕРЬТЕ РАБОТУ ЭЛЕКТРОВАКУУМНОГО КЛАПАНА ДЛЯ АКТИВНОГО УПРАВЛЕНИЯ ОПОРОЙ ДВИГАТЕЛЯ

- (a) Проверьте, нет ли обрыва цепи электровакуумного клапана.
С помощью омметра проверьте целостность цепи между клеммами.

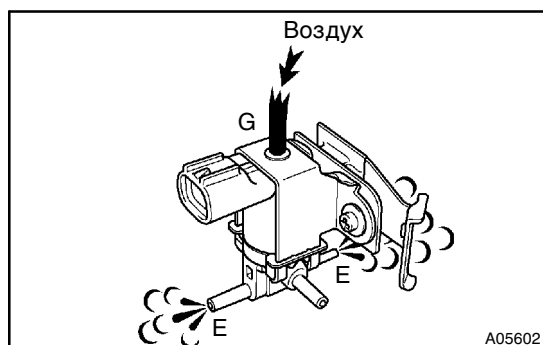
Сопротивление: 18 - 22 Ом при 20°C (68°F)

При обрыве цепи замените электровакуумный клапан.

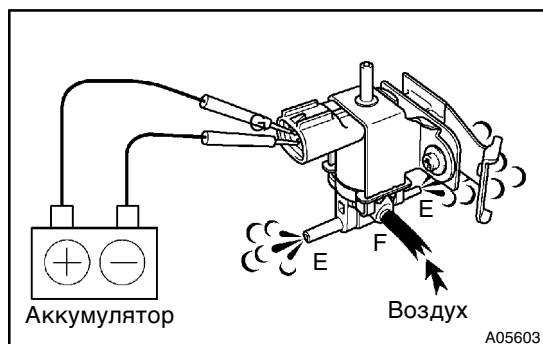


- (b) Проверьте заземление электровакуумного клапана.
С помощью омметра убедитесь в отсутствии электрического контакта между каждым из выводов и кузовом.

При наличии электрического контакта замените электровакуумный клапан.



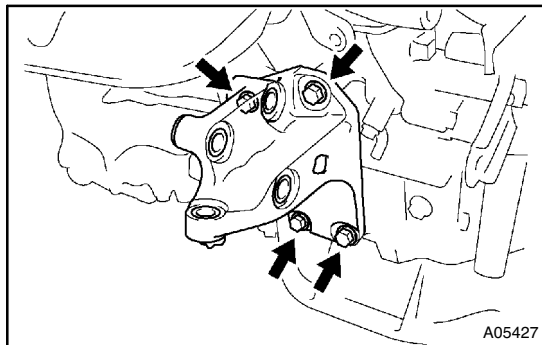
- (c) Проверьте работу электровакуумного клапана.
(1) Проверьте поток воздуха из канала G в канал E.



- (2) Подайте на выводы положительное напряжение от аккумулятора.
- (3) Проверьте прохождение потока воздуха из канала F в канал E.

Если электровакуумный клапан не работает надлежащим образом, замените его.

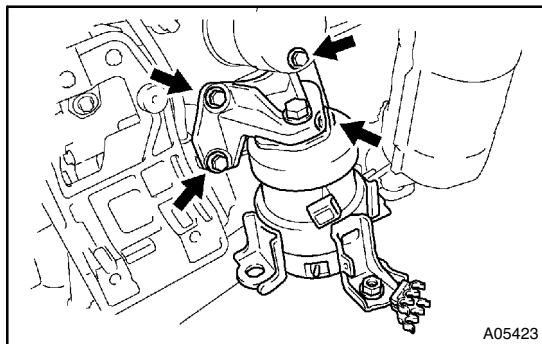
3. ПРОВЕРЬТЕ ВАКУУМНЫЙ БАЧОК (См. стр. FI-53)



УСТАНОВКА

1. **ДВИГАТЕЛЬ И КОРОБКА ПЕРЕДАЧ В СБОРЕ**
(См. стр. АХ-33)
2. **УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН ЗАДНЕЙ ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ**

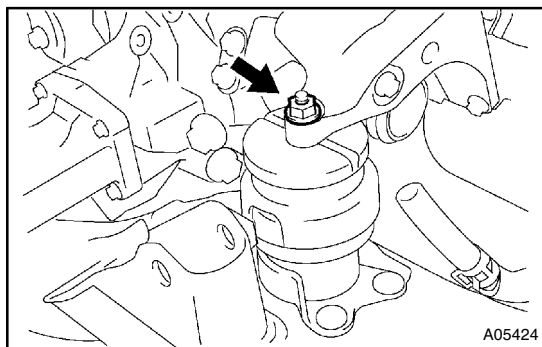
Установите кронштейн опоры, зафиксировав его 4 болтами.
Момент затяжки: 64 Н·м (650 кгс·см, 47 фунт-сила-футов)



3. **УСТАНОВИТЕ ИЗОЛЯТОР ПЕРЕДНЕЙ ОПОРЫ**

Зафиксируйте положение изолятора опоры 4 болтами.

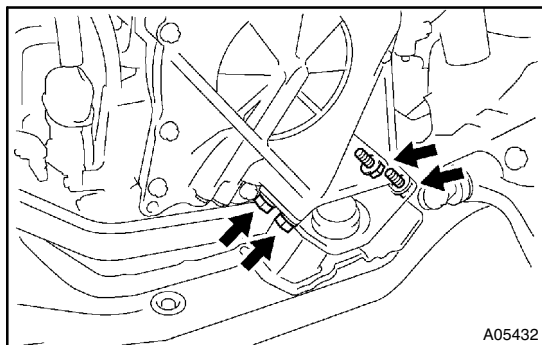
Момент затяжки: 64 Н·м (650 кгс·см, 47 фунт-сила-футов)



4. **УСТАНОВИТЕ ПЕРЕДНЮЮ РАМУ ДВИГАТЕЛЯ В СБОРЕ**

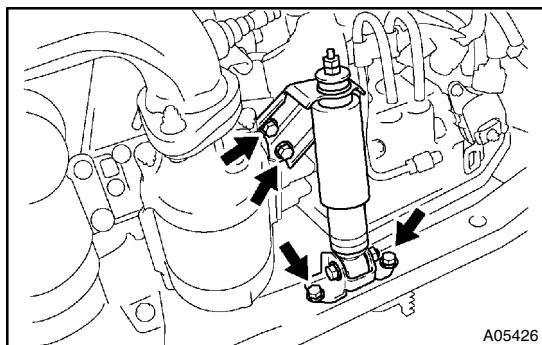
(a) Закрепите кронштейн задней опоры двигателя гайкой.

Момент затяжки: 87 Н·м (890 кгс·см, 64 фунт-сила-фута)



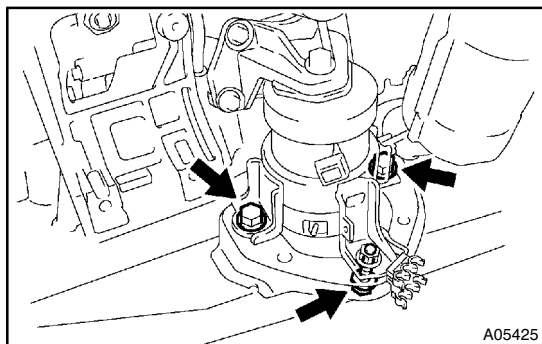
(b) Закрепите изолятор опоры двигателя с левой стороны 4 болтами.

Момент затяжки: 64 Н·м (650 кгс·см, 47 фунт-сила-футов)

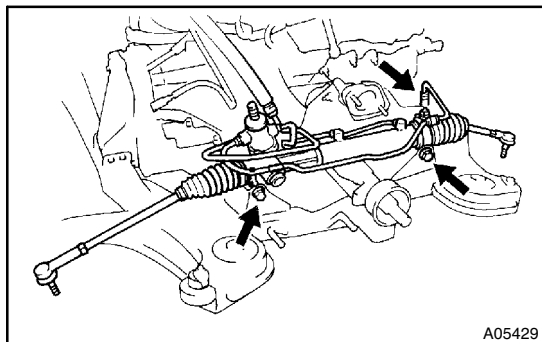


(c) Закрепите амортизатор опоры двигателя 4 болтами.

Момент затяжки: 48 Н·м (490 кгс·см, 35 фунт-сила-футов)

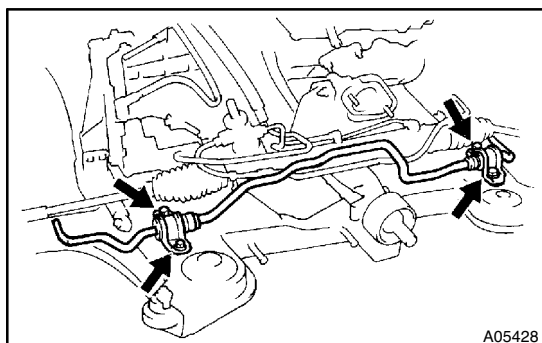


- (d) Закрепите изолятор передней опоры двигателя 3 болтами.
Момент затяжки: 80 Н·м (820 кгс·см, 59 фунт-сила-футов)



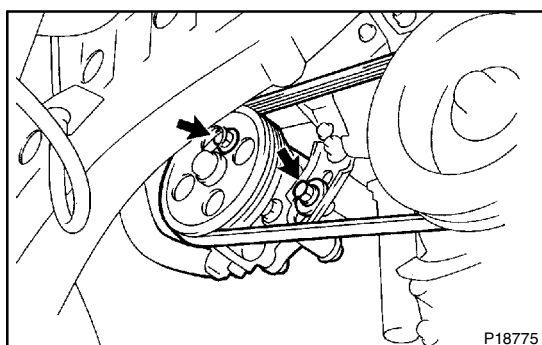
5. УСТАНОВИТЕ ЗУБЧАТОЕ КОЛЕСО УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

- (a) Закрепите зубчатое колесо усилителя рулевого управления 2 болтами и гайкой.
Момент затяжки: 181 Н·м (1850 кгс·см, 134 фунт-сила-фута)
- (b) Присоедините шланг усилителя рулевого управления к трубопроводу.



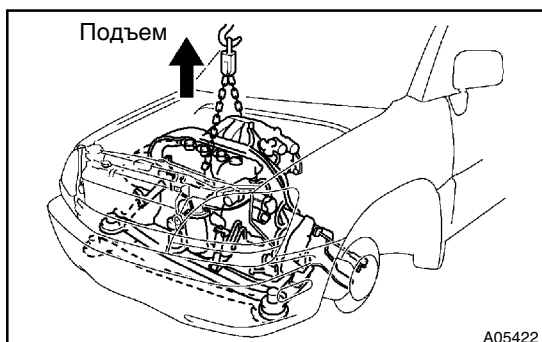
6. УСТАНОВИТЕ ПЕРЕДНИЙ СТАБИЛИЗАТОР

- Закрепите стабилизатор 4 болтами.
Момент затяжки: 19 Н·м (195 кгс·см, 14 фунт-сила-футов)



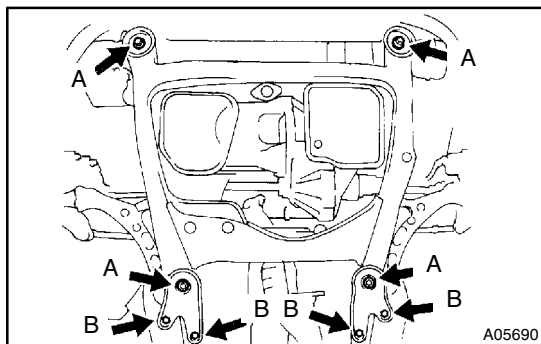
7. УСТАНОВИТЕ ЛОПАСТНОЙ НАСОС РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

- (a) Закрепите лопастной насос усилителя рулевого управления 2 болтами.
Момент затяжки: 43 Н·м (440 кгс·см, 31 фунт-сила-фут)
- (b) Установите приводной ремень.
- (c) Закрепите положение нагнетательной трубки усилителя рулевого управления 3 болтами.
- (d) Подключите разъем контактного датчика давления масла усилителя рулевого управления.



8. УСТАНОВИТЕ НА ДВИГАТЕЛЬ АВТОМОБИЛЯ КОРОБКУ ПЕРЕДАЧ И ПЕРЕДНЮЮ РАМУ В СБОРЕ

- (a) Присоедините стропы устройства для подъема двигателя к подъемным кронштейнам.
- (b) Установите двигатель в моторный отсек.



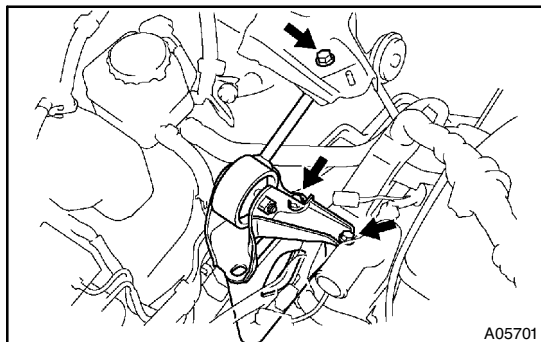
9. УСТАНОВИТЕ НИЖНИЕ СКОБЫ

Закрепите 4 нижние скобы 8 болтами.

Момент затяжки:

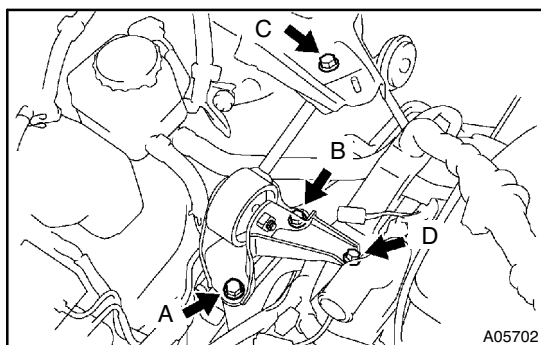
Болт А: 181 Н·м (1850 кгс·см, 134 фунт-сила-фута)

Болт В: 32 Н·м (330 кгс·см, 24 фунт-сила-фута)



10. С ПРАВОЙ СТОРОНЫ УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН ОПОРЫ ДВИГАТЕЛЯ №2 И ПОДВИЖНУЮ РЕЙКУ ДВИГАТЕЛЯ

- (a) Временно закрепите кронштейн опоры двигателя №2 справа и подвижную рейку двигателя 3 болтами.



- (b) Установите и затяните болт (А).

Момент затяжки: 64 Н·м (650 кгс·см, 47 фунт-сила-футов)

- (c) Затяните остальные 3 болта (В, С, D).

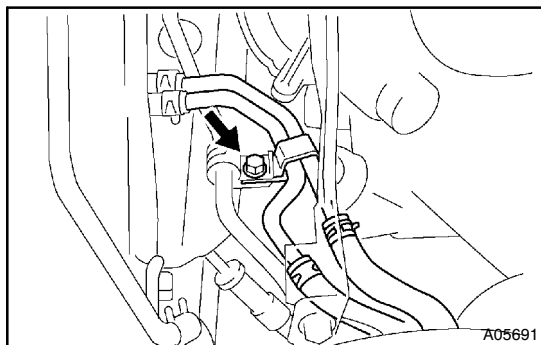
Момент затяжки:

Болты В и С: 64 Н·м (650 кгс·см, 47 фунт-сила-футов)

Болт D: 32 Н·м (320 кгс·см, 23 фунт-сила-фута)

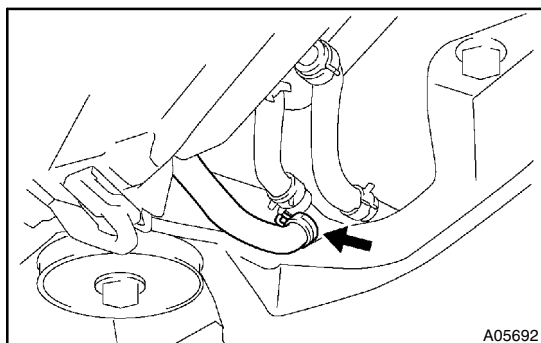
11. СНИМИТЕ СТРОПЫ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПОДЪЕМА ДВИГАТЕЛЯ

12. УСТАНОВИТЕ УПЛОТНЕНИЯ ФАРТУКОВ КРЫЛЬЕВ

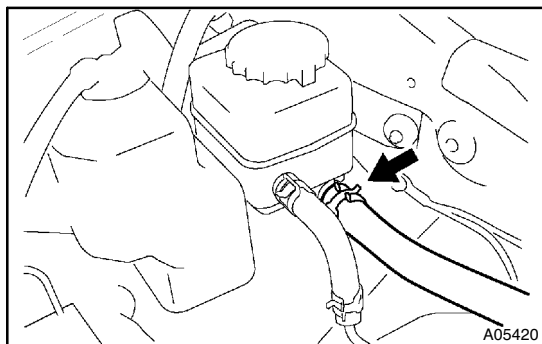


13. ПОДСОЕДИНИТЕ ТРУБКУ МАСЛЯНОГО РАДИАТОРА АКП

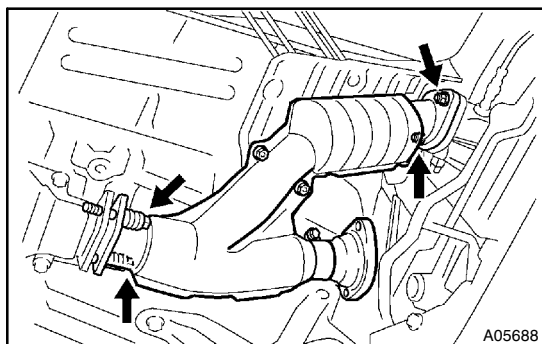
Закрепите трубку масляного радиатора АКП болтом на передней раме.



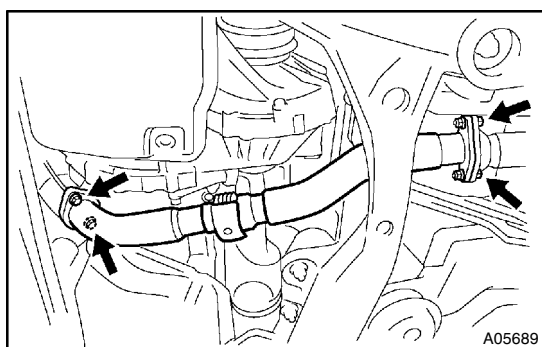
14. ПОДСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ К ТРУБКЕ БАЧКА УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ



15. **ПОДСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ К БАЧКУ С МАСЛОМ ДЛЯ УСИЛИТЕЛЯ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ**
16. **ПОДСОЕДИНИТЕ ЭЛЕКТРОВАКУУМНЫЙ КЛАПАН ОТ АСМ**
 - (a) Закрепите электровакуумный клапан винтом.
 - (b) Подсоедините вакуумные шланги к передней раме.
 - (c) Подсоедините разъем и зажим электровакуумного клапана.
17. **ПОДСОЕДИНИТЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ВАЛ В СБОРЕ (См. стр. SR-18)**
18. **УСТАНОВИТЕ ПРИВОДНЫЕ ВАЛЫ (См. стр. SA-24)**
19. **ПОДСОЕДИНИТЕ СТОЙКИ ШТАНГИ СТАБИЛИЗАТОРА (См. стр. SA-42)**
20. **УСТАНОВИТЕ КАРДАНЫЙ ВАЛ (См. стр. PR-10)**
21. **УСТАНОВИТЕ УПЛОТНЕНИЕ ФАРТУКА ПРАВОГО КРЫЛА**



22. **УСТАНОВИТЕ ПРИЕМНУЮ ВЫХЛОПНУЮ ТРУБУ**
 - (a) Временно установите 2 новые прокладки и приемную выхлопную трубу, закрепив их 2 болтами, 2 пружинами и 2 гайками.
 - (b) Затяните 2 гайки, удерживая выпускной коллектор автомобиля с правосторонним управлением прижатым к приемной выхлопной трубе.
Момент затяжки: 62 Н·м (630 кгс·см, 46 фунт-сила-футов)
 - (c) Затяните 2 болта, крепящие приемную выхлопную трубу к центральной выхлопной трубе.
Момент затяжки: 62 Н·м (630 кгс·см, 46 фунт-сила-футов)



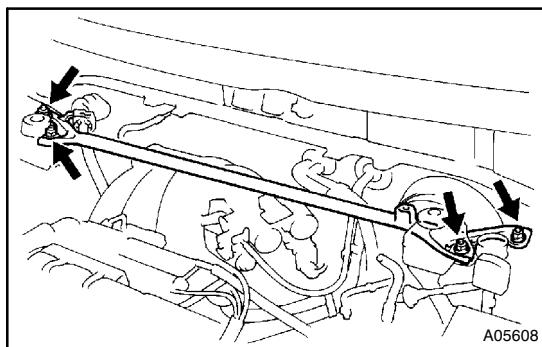
23. **УСТАНОВИТЕ ПРИЕМНУЮ ВЫХЛОПНУЮ ТРУБУ №2**
 - (a) Временно установите 2 новые прокладки и закрепите приемную выхлопную трубу №2 с помощью 4 болтов.
 - (b) Затяните 2 болта, крепящие трехкомпонентный каталитический нейтрализатор с подогревом к приемной выхлопной трубе №2.
Момент затяжки: 56 Н·м (560 кгс·см, 41 фунт-сила-футов)
 - (c) Затяните 2 болта, крепящие приемную выхлопную трубу №2 к приемной выхлопной трубе.
Момент затяжки: 56 Н·м (560 кгс·см, 41 фунт-сила-фут)
24. **ПОДСОЕДИНИТЕ К КОРОБКЕ ПЕРЕДАЧ ТРОСИК УПРАВЛЕНИЯ ПЕРЕКЛЮЧЕНИЕМ ПЕРЕДАЧ В АКП**
25. **УСТАНОВИТЕ КОМПРЕССОР А/С (См. стр. AC-51)**
26. **УСТАНОВИТЕ ГЕНЕРАТОР (См. стр. CH-15)**
27. **ПОДСОЕДИНИТЕ ЖГУТ ПРОВОДОВ ДВИГАТЕЛЯ К КАБИНЕ**
 - (a) Пропустите жгут проводов двигателя через обшивку кожуха.
 - (b) Установите 2 гайки, крепящие фиксатор жгута проводов к панели кожуха.
 - (c) Установите ЭБУ двигателя. (См. стр. FI-70)
28. **ПОДСОЕДИНИТЕ ТРОС УПРАВЛЕНИЯ ДРОССЕЛЬНОЙ ЗАСЛОНКОЙ К КОРПУСУ ЗАСЛОНКИ**

29. ПОДСОЕДИНИТЕ ВАКУУМНЫЙ ШЛАНГ УСИЛИТЕЛЯ ТОРМОЗНОЙ СИСТЕМЫ К ВОЗДУХОЗАБОРНОЙ КАМЕРЕ
30. ПОДСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ОТОПИТЕЛЯ К ВПУСКНОМУ КОЛЛЕКТОРУ
31. ПОДСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ОТОПИТЕЛЯ К КОЖУХУ ВПУСКНОГО ВОДЯНОГО ПАТРУБКА
32. ПОДСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ПОДВОДА ТОПЛИВА К ТОПЛИВОПРОВОДУ

ПРЕДОСТЕРЕЖЕНИЕ:

Выполните операции подключения разъема топливпровода (быстродействующего), соблюдая при этом необходимые меры предосторожности (см. стр. FI-1).

33. ПОДСОЕДИНИТЕ ШЛАНГ ПРОДУВКИ К ТРУБЕ НА КЛАПАНАХ СИСТЕМЫ СНИЖЕНИЯ ТОКСИЧНОСТИ ОТРАБОТАННЫХ ГАЗОВ
34. ПОДСОЕДИНИТЕ 2 ВАКУУМНЫХ ШЛАНГА К ВАКУУМНОМУ БАЧКУ СИСТЕМЫ ВПУСКА С ПЕРЕМЕННОЙ ГЕОМЕТРИЕЙ
35. ПОДСОЕДИНИТЕ ВЕРХНИЙ ШЛАНГ РАДИАТОРА К ВОДООТВОДЯЩЕМУ ПАТРУБКУ
36. ПОДСОЕДИНИТЕ НИЖНИЙ ШЛАНГ РАДИАТОРА К ВПУСКНОМУ ВОДЯНОМУ ПАТРУБКУ
37. ПОДСОЕДИНИТЕ 2 ШЛАНГА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ АКП К 2 ТРУБАМ КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ
38. ПОДСОЕДИНИТЕ ПРОВОД ГЕНЕРАТОРА, РАЗЪЕМ И ЗАЖИМ
39. ПОДСОЕДИНИТЕ 2 РАЗЪЕМА СОЕДИНЕНИЯ НА МАССУ К ФАРТУКУ ПРАВОГО КРЫЛА
40. ПОДСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ СОЕДИНЕНИЯ НА МАССУ К ФАРТУКУ ЛЕВОГО КРЫЛА
41. ПОДСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ ГЛУШИТЕЛЯ ШУМОВ НА ВПУСКЕ К ФАРТУКУ ЛЕВОГО КРЫЛА
42. ПОДСОЕДИНИТЕ ОТРИЦАТЕЛЬНУЮ (–) КЛЕММУ АККУМУЛЯТОРА
43. УСТАНОВИТЕ ПЕРЕДНЮЮ ВЕРХНЮЮ СКОБУ ПОДВЕСКИ
 - (a) Закрепите переднюю верхнюю скобу подвески 4 гайками. Момент затяжки: 80 Н·м (810 кгс·см, 59 фунт-сила-футов)
 - (b) Подсоедините 2 шланга отопителя.
 - (c) Подсоедините зажим жгута проводов.
 - (d) Установите бачок главного тормозного цилиндра и закрепите его болтом.



44. УСТАНОВИТЕ ИСПОЛНИТЕЛЬНЫЙ МЕХАНИЗМ КРУИЗ-КОНТРОЛЯ
45. УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ И КОРПУС ВОЗДУШНОГО ФИЛЬТРА
46. УСТАНОВИТЕ ДЕКОРАТИВНУЮ КРЫШКУ V-ОБРАЗНОГО ДВИГАТЕЛЯ
47. УСТАНОВИТЕ ЛОТОК АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ И АККУМУЛЯТОР
48. УСТАНОВИТЕ ВЕРХНЮЮ ПАНЕЛЬ НАРУЖНОГО КОЖУХА В СБОРЕ
 - (a) Закрепите верхнюю панель наружного кожуха 9 болтами.
 - (b) Установите двигатель стеклоочистителя и тягу стеклоочистителя, закрепите их 5 болтами.
 - (c) Подсоедините провод и разъем двигателя стеклоочистителя.
 - (d) Установите верхнюю решетку вентилятора кожуха с зажимом. Установите решетки вентилятора с правой и левой стороны.
 - (e) Установите накладку на верхнее уплотнение кожуха.

- (f) Установите рычаг и щетки стеклоочистителя, закрепите их 3 гайками.

Момент затяжки: 24 Н·м (245 кгс·см, 18 фунт-сила-футов)

49. УСТАНОВИТЕ КАПОТ

50. УСТАНОВИТЕ НИЖНЮЮ КРЫШКУ ДВИГАТЕЛЯ

51. ЗАЛЕЙТЕ В ДВИГАТЕЛЬ МАСЛО

52. ЗАЛЕЙТЕ В ДВИГАТЕЛЬ ОХЛАЖДАЮЩУЮ ЖИДКОСТЬ

53. ЗАПУСТИТЕ ДВИГАТЕЛЬ И УБЕДИТЕСЬ В ОТСУТСТВИИ УТЕЧЕК

54. ПРОКАЧАЙТЕ СИСТЕМУ РУЛЕВОГО УПРАВЛЕНИЯ

(См. стр. SR-5)

55. ПРОВЕДИТЕ ДОРОЖНЫЕ ИСПЫТАНИЯ

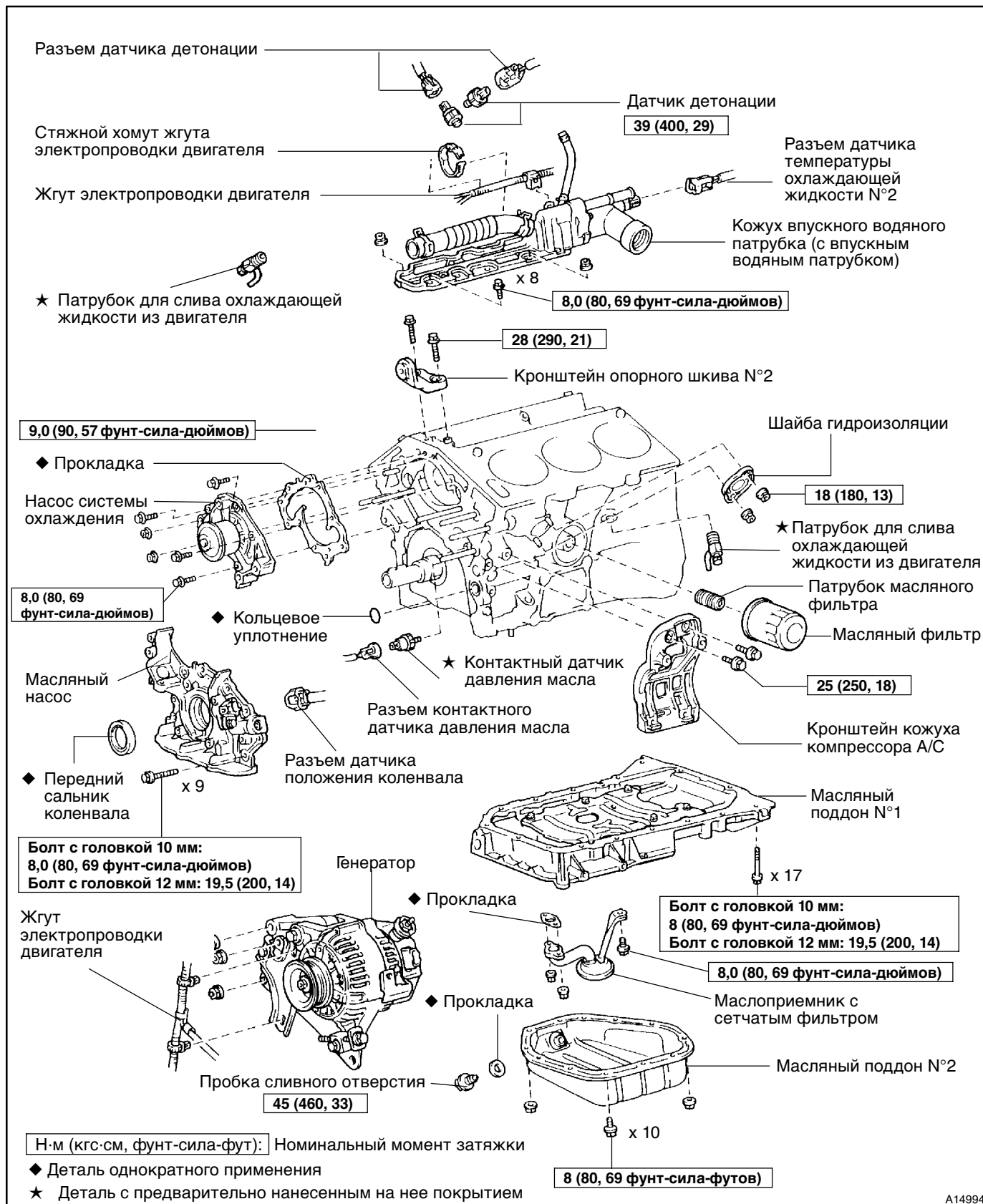
Проверьте, нет ли посторонних шумов, ударов, пробуксовки. Проверьте правильность и плавность выполнения переключения передач.

56. ЕЩЕ РАЗ ПРОВЕРЬТЕ УРОВНИ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ И МАСЛА В ДВИГАТЕЛЕ

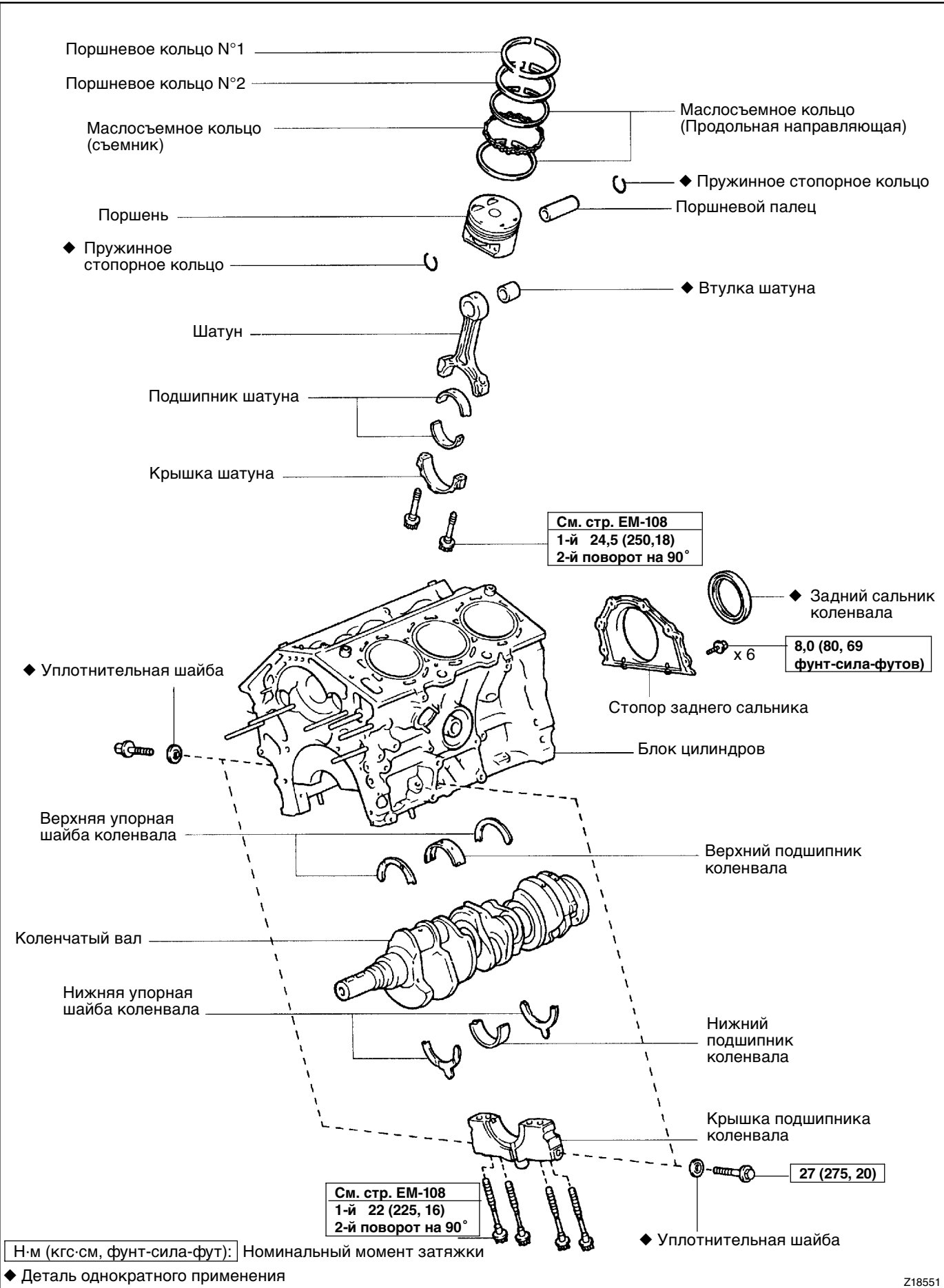
БЛОК ЦИЛИНДРОВ

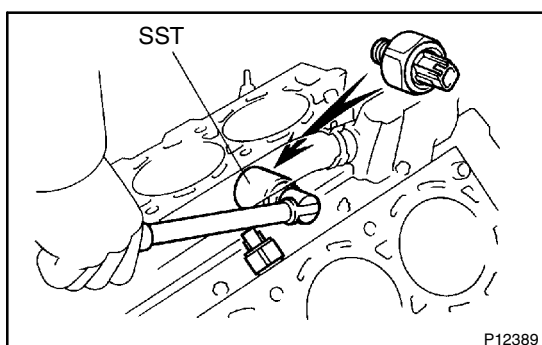
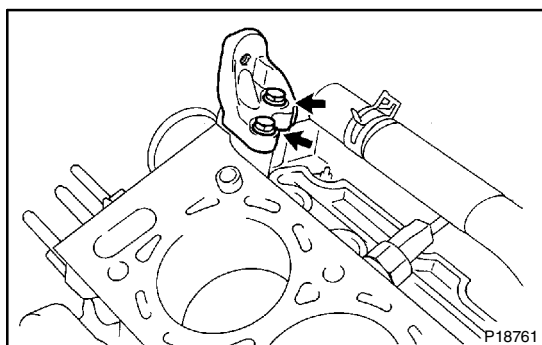
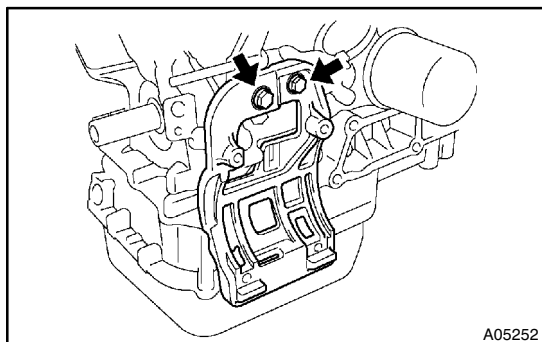
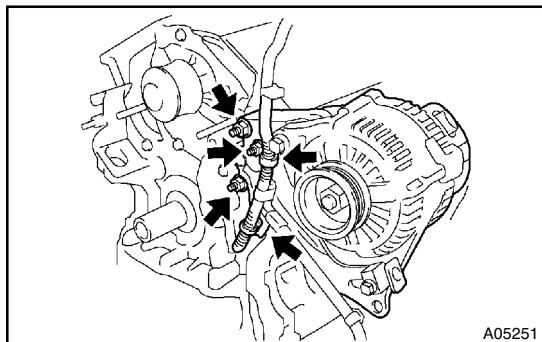
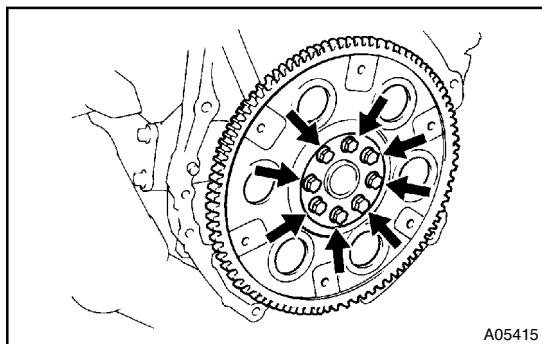
УЗЛЫ И ДЕТАЛИ

EM0BG-04



A14994





РАЗБОРКА

1. СНИМИТЕ ВЕДУЩИЙ ДИСК

Отверните 8 болтов, снимите заднюю крышку, ведущий диск и переднюю проставку.

2. УСТАНОВИТЕ ДВИГАТЕЛЬ НА СТЕНД ДЛЯ ПОСЛЕДУЮЩЕЙ РАЗБОРКИ

3. СНИМИТЕ РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ И ШКИВЫ (См. стр. EM-16)

4. СНИМИТЕ ГОЛОВКУ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ (См. стр. EM-33)

5. ОТСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ КОЛЕНВАЛА

6. ОТСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ КОНТАКТНОГО ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ МАСЛА

7. СНИМИТЕ ГЕНЕРАТОР, НАТЯЖНУЮ ШТАНГУ И КРОНШТЕЙН В СБОРЕ

(a) Отсоедините от скоб проводов 2 зажима для проводов.

(b) Отверните 3 гайки, снимите генератор, натяжную штангу и кронштейн в сборе.

8. СНИМИТЕ КОНТАКТНЫЙ ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ МАСЛА (См. стр. LU-1)

9. СНИМИТЕ КРОНШТЕЙН КОЖУХА КОМПРЕССОРА А/С

Отверните 2 болта и снимите кронштейн кожуха компрессора.

10. СНИМИТЕ КРОНШТЕЙН ОПОРНОГО ШКИВА №2

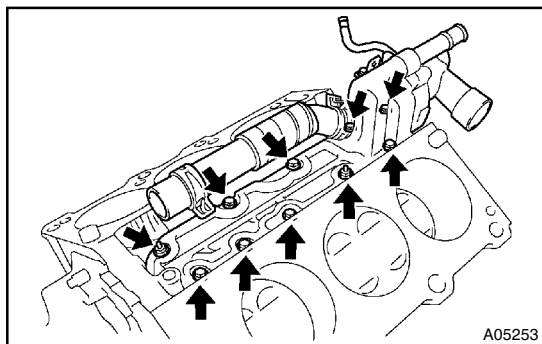
Отверните 2 болта и снимите кронштейн опорного шкива.

11. СНИМИТЕ ДАТЧИКИ ДЕТОНАЦИИ

(a) Отсоедините разъемы двух датчиков детонации.

(b) С помощью SST снимите 2 датчика детонации.

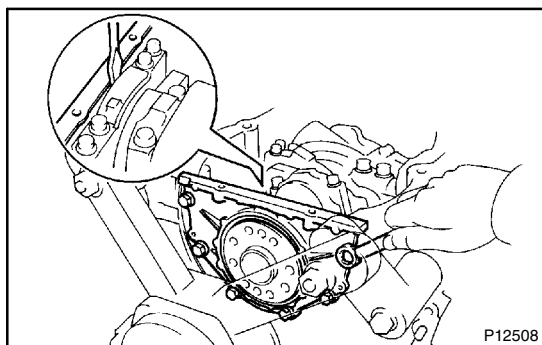
SST 09816-30010



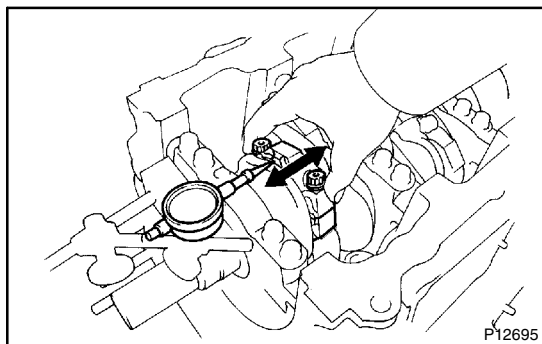
- 12. СНИМИТЕ КОЖУХ ВПУСКНОГО ВОДЯНОГО ПАТРУБКА**
 - (a) Снимите стяжной хомут жгута электропроводки двигателя.
 - (b) Отсоедините хомут жгута проводов от скобы.
 - (c) Отсоедините разъем реле температуры охлаждающей жидкости №2.
 - (d) Отсоедините хомут жгута проводов от впускного водяного патрубка.
 - (e) Отверните 8 болтов, 2 гайки и снимите кожух впускного водяного патрубка.
- 13. СНИМИТЕ ВОДЯНОЙ НАСОС**
(См. стр. СО-7)
- 14. СНИМИТЕ МАСЛОСБОРНИК №2**
(См. стр. LU-10)
- 15. СНИМИТЕ МАСЛОПРИЕМНИК С СЕТЧАТЫМ ФИЛЬТРОМ**
(См. стр. LU-10)
- 16. СНИМИТЕ МАСЛОСБОРНИК №1**
(См. стр. LU-10)
- 17. СНИМИТЕ МАСЛЯНЫЙ НАСОС**
(См. стр. LU-10)
- 18. СНИМИТЕ МАСЛЯНЫЙ ФИЛЬТР**
(См. стр. LU-3)



- 19. СНИМИТЕ ПАТРУБОК МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА**
С помощью шестигранного гаечного ключа на 12 мм снимите патрубок масляного фильтра.
- 20. СНИМИТЕ ГИДРАВЛИЧЕСКОЕ УПЛОТНЕНИЕ**
Отверните 2 гайки и снимите плоскую гидроизоляцию.
- 21. СНИМИТЕ ПАТРУБОК (ПАТРУБКИ) СЛИВА ИЗ ДВИГАТЕЛЯ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ**



- 22. СНИМИТЕ СТОПОР ЗАДНЕГО САЛЬНИКА**
 - (a) Отверните 6 болтов.
 - (b) С помощью отвертки снимите стопор сальника, вставив отвертку между стопором сальника и крышкой подшипника коленчатого вала.



23. ПРОВЕРЬТЕ ОСЕВОЙ ЗАЗОР ШАТУНА

С помощью индикатора часового типа проверьте осевой зазор, перемещая при этом шатун вперед и назад.

Номинальный осевой зазор:

0,15 – 0,30 мм (0,0059 – 0,0118 дюйма)

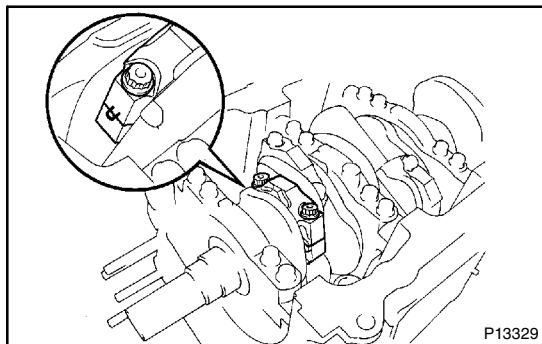
Максимально допустимый осевой зазор: 0,35 мм (0,0138 дюйма)

Если осевой зазор превышает максимально допустимое значение, замените шатун в сборе. При необходимости замените коленвал.

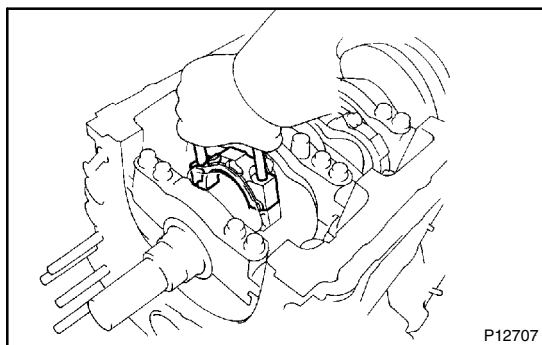
Толщина шатуна:

20.80 - 20.85 мм (0,8189 - 0,8209 дюйма)

24. СНИМИТЕ КРЫШКИ ШАТУНА И ПРОВЕРЬТЕ МАСЛЯНЫЙ ЗАЗОР



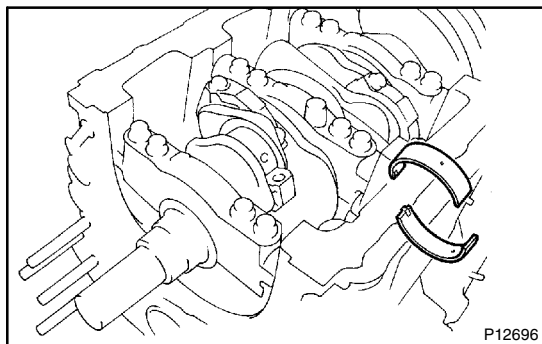
- (a) Для обеспечения правильной сборки совместите сборочные метки на шатуне и крышке.
- (b) Снимите 2 болта крышки шатуна.



- (c) С помощью 2 снятых болтов крышки шатуна снимите крышку шатуна и нижний подшипник, покачивая крышку шатуна вправо и влево.

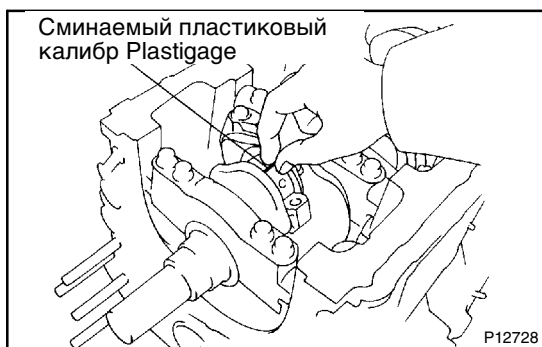
УКАЗАНИЕ:

Нижний подшипник должен быть установлен в крышку шатуна.



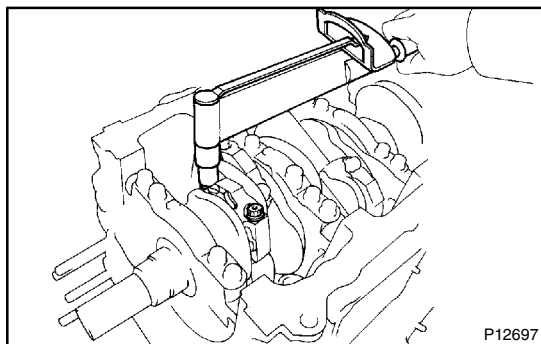
- (d) Очистите штифт и подшипник коленвала.
- (e) Проверьте, нет ли на штифте и подшипнике коленвала следов точечной коррозии и царапин.

Если штифт или подшипник коленвала поврежден, замените подшипники. При необходимости замените коленвал.



Сминаемый пластиковый калибр Plastigage

- (f) Поместите на штифт коленвала полоску сминаемого пластикового калибра Plastigage.



- (g) Зафиксируйте положение крышки шатуна 2 болтами.
(См. стр. ЕМ-108)

Момент затяжки:

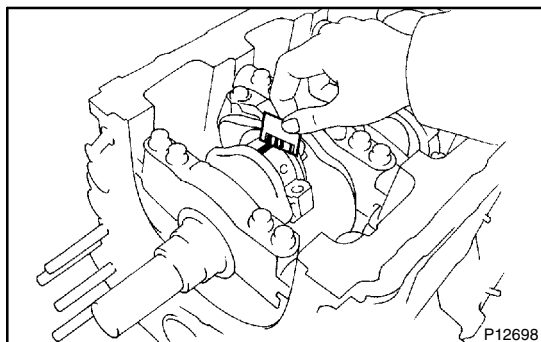
1-й: 24,5 Н·м (250 кгс·см, 18 фунт-сила-футов)

2-й: поворот дополнительно на 90°

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не проворачивайте коленвал.

- (h) Отверните 2 болта, снимите крышку шатуна и нижний подшипник. (См. операции (b) и (c) выше).



- (i) Измерьте ширину Plastigage в самом широком месте.

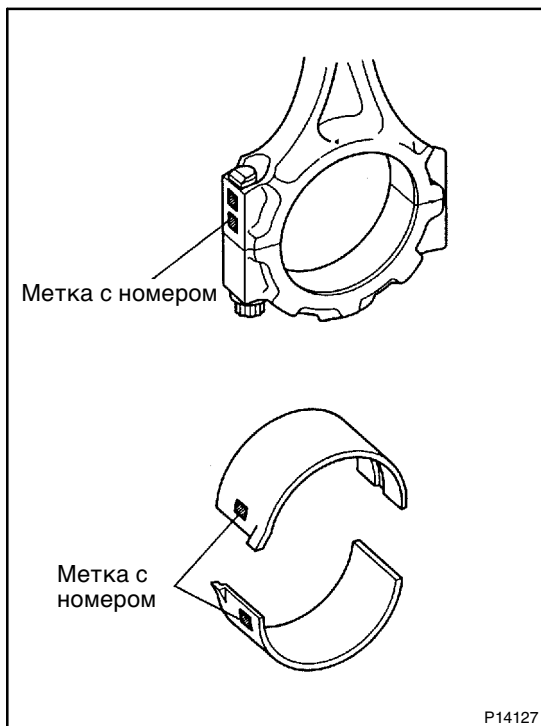
Номинальный масляный зазор:

0,038 - 0,064 мм (0,0015 - 0,0025 дюйма)

Максимально допустимый масляный зазор:

0,08 мм (0,0031 дюйма)

Если осевой зазор превышает максимально допустимую величину, замените подшипники. При необходимости отшлифуйте или замените коленвал.



УКАЗАНИЕ:

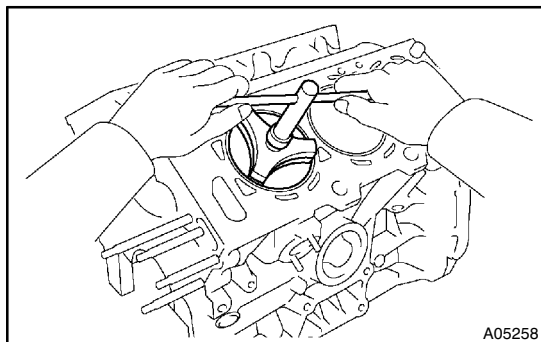
Для замены подшипника используйте подшипник, номер которого совпадает с номером, указанным на шатуне. Существует 4 размера стандартных подшипников, имеющих маркировку, соответственно, "1", "2", "3" и "4".

Для справки:

Толщина центральной стенки стандартного подшипника:

Маркировка	мм (дюймы)
"1"	1,484 - 1,487 (0,0584 - 0,0585)
"2"	1,487 - 1,490 (0,0585 - 0,0587)
"3"	1,490 - 1,493 (0,0587 - 0,0588)
"4"	1,493 - 1,496 (0,0588 - 0,0589)

- (j) Полностью снимите сминаемый пластиковый калибр (Plastigage).

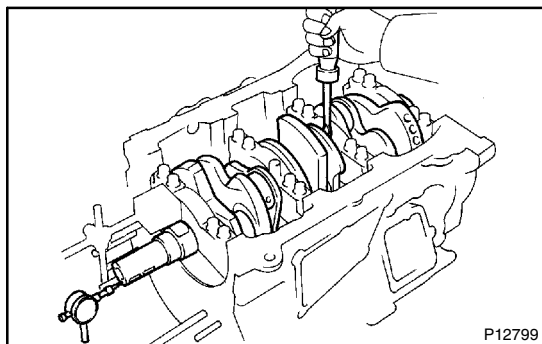


25. СНИМИТЕ ПОРШЕНЬ И ШАТУН В СБОРЕ

- (a) С помощью инструмента для снятия уступа снимите нагар с верхней части цилиндра.
(b) Вставьте поршень, шатун в сборе и верхний подшипник в верхнюю часть блока цилиндров.

УКАЗАНИЕ:

- Подшипники, шатун и крышку следует удерживать вместе.
- Узлы поршня и шатуна следует устанавливать в правильном порядке.

**26. ПРОВЕРЬТЕ ОСЕВОЙ ЗАЗОР КОЛЕНВАЛА**

С помощью индикатора часового типа измерьте осевой зазор, двигая коленвал вперед и назад при помощи отвертки.

Номинальный осевой зазор:

0,04 - 0,24 мм (0,0016 - 0,0095 дюйма)

Максимально допустимый осевой зазор:

0,30 мм (0,0118 дюйма)

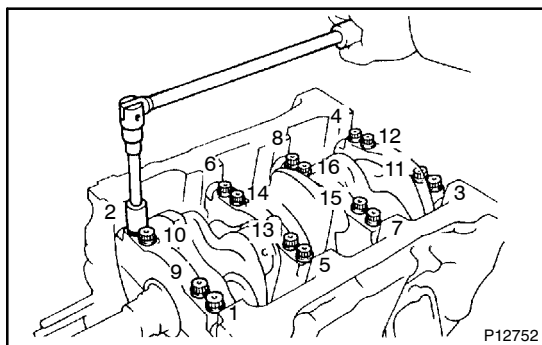
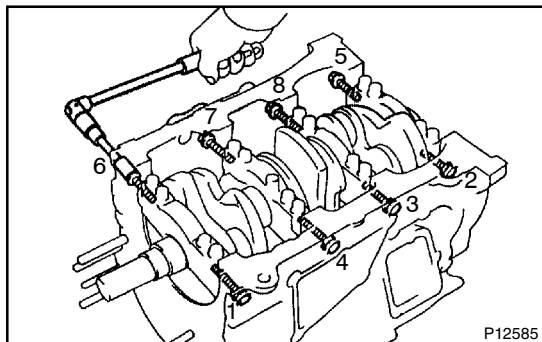
Если осевой зазор превышает максимально допустимое значение, замените комплект упорных шайб.

Номинальная толщина упорной шайбы:

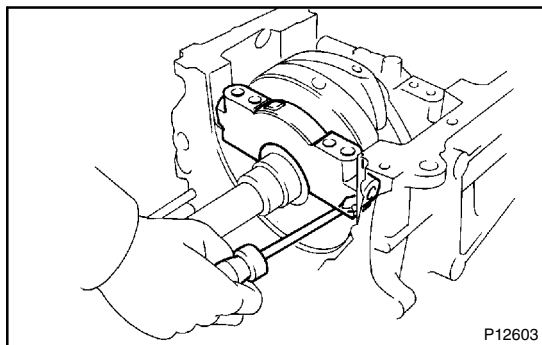
1,930 - 1,980 мм (0,0760 - 0,0780 дюйма)

27. СНИМИТЕ КРЫШКИ ПОДШИПНИКОВ КОЛЕНВАЛА И ПРОВЕРЬТЕ УРОВЕНЬ МАСЛА

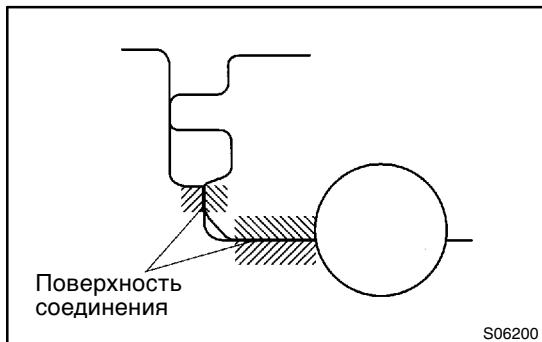
- (a) Равномерно отверните и снимите 8 болтов крышки подшипника коленвала и уплотнительных шайб. Данную операцию следует выполнять за несколько подходов, в указанной последовательности.



- (b) Равномерно отверните и снимите 16 болтов крышки подшипника. Данную операцию следует выполнять за несколько подходов, в указанной последовательности.



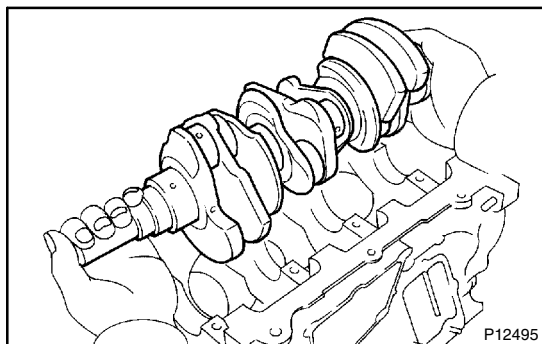
- (c) С помощью отвертки снимите крышки подшипников коленвала. Снимите крышки 4 подшипников коленвала, нижние подшипники и (только для крышки подшипника коленвала №2) 2 нижние упорные шайбы.

**ПРИМЕЧАНИЕ:**

Слегка потяните крышку подшипника коленвала, вращая ее вправо и влево, и проверьте, нет ли повреждений на поверхности соединения блока цилиндров и крышки подшипника коленвала.

УКАЗАНИЕ:

- Не разъединяйте нижний подшипник и крышку подшипника коленвала.
- Соберите крышки подшипника коленвала и нижние упорные шайбы в надлежащем порядке.



(d) Поднимите коленвал.

УКАЗАНИЕ:

Не разъединяйте верхние подшипники и блок цилиндров.

(e) Очистите все шейки и подшипники коленвала.

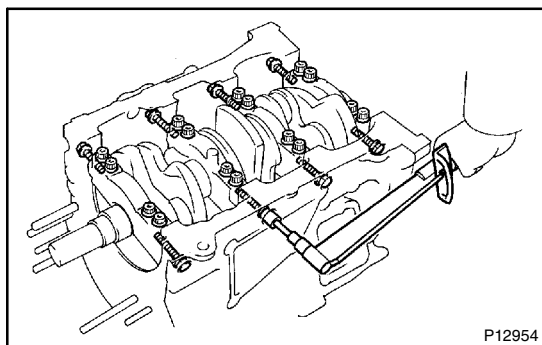
(f) Проверьте, нет ли на шейках и подшипниках царапин и следов коррозии.

При наличии повреждений на шейке или подшипнике замените подшипники. При необходимости замените коленвал.



(g) Установите коленвал в блок цилиндров.

(h) На каждую шейку положите полоску Plastigage.



(i) Установите крышки 4 подшипников коленвала.

(См. стр. ЕМ-108)

Момент затяжки:

12 болтов с заостренными головками:

1-й: 22 Н·м (225 кгс·см, 16 фунт-сила-футов)

2-й: Поворот дополнительно на 90°

Болты с шестигранной головкой

27 Н·м (275 кгс·см, 20 фунт-сила-футов)

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не проворачивайте коленвал.

(j) Снимите крышки подшипников коленвала.
(См. операции (а) - (с) выше)

(k) Измерьте ширину сминаемого пластикового калибра Plastigage в самой широкой точке.

Номинальный масляный зазор:

Шейки №1 и №4:

0,014 - 0,034 мм (0,0006 - 0,0013 дюйма)

Шейки №2 и №3:

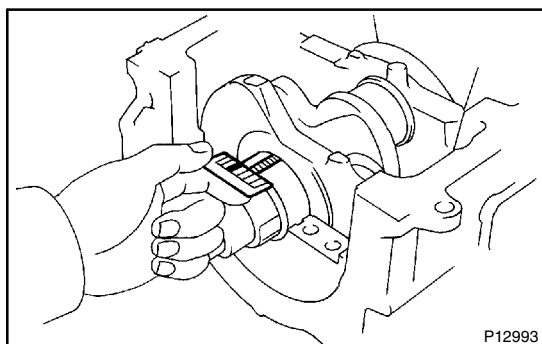
0,026 - 0,046 мм (0,0010 - 0,0018 дюйма)

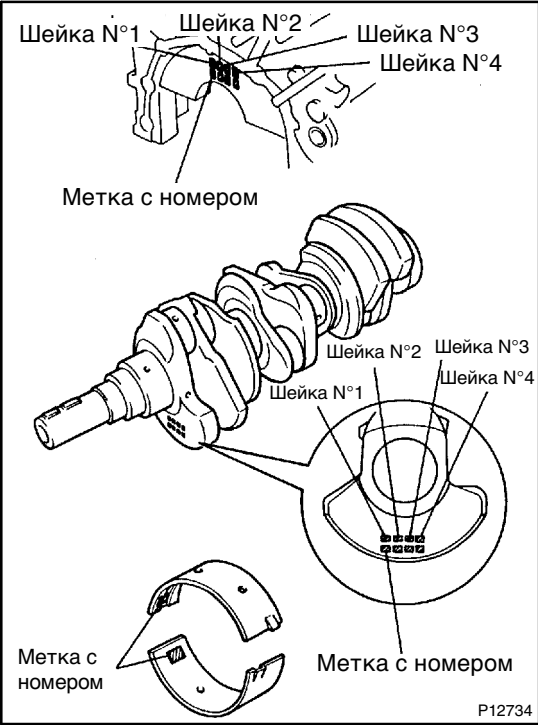
Максимально допустимый зазор:

Шейки №1 и №4: 0,05 мм (0,0020 дюйма)

Шейки №2 и №3: 0,06 мм (0,0024 дюйма)

Если масляный зазор превышает максимально допустимую величину, замените подшипники. При необходимости замените коленвал.





УКАЗАНИЕ:
При замене подшипника устанавливайте подшипник с тем же самым номером. Если вы не можете определить номер подшипника, выберите нужный подшипник, сложив номера, указанные на блоке цилиндров и коленвале, после чего обратитесь к таблице ниже. Опорные подшипники №1 и №4 бывают пяти стандартных размеров, которые маркируются как “3”, “4”, “5”, “6” и “7” соответственно. Опорные подшипники №2 и №3 бывают пяти стандартных размеров, которые маркируются как “1”, “2”, “3”, “4” и “5” соответственно.

Опорные подшипники №1 и №4:

	Общее количество				
	“ ”: Метка с номером				
Блок цилиндров (A) + Коленвал (B) =	0 - 5	6 - 11	12 - 17	18 - 23	24 - 28
Возьмите подшипник	“3”	“4”	“5”	“6”	“7”

НАПРИМЕР: Блок цилиндров “06” (A)
+ Коленвал “08” (B)
= Общее количество 14 (Возьмите подшипник “5”)

Таблица выбора стандартных опорных подшипников №1 и №4

Метка с номером коленвала	Метка с номером блока цилиндров															
	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15
00	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5
01	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5
02	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	6
03	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6
04	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6
05	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6
06	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6
07	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6
08	4	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	7
09	4	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	7	7
10	4	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	6	7	7
11	4	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	6	7	7	7
12	5	5	5	5	5	5	6	6	6	6	6	6	7	7	7	7

НАПРИМЕР: Блок цилиндров “06”, коленвал “08”
= Возьмите подшипник “5”

Опорные подшипники №2 и №3:

	Общее количество					“ ”: Метка с номером
	0 - 5	6 - 11	12 - 17	18 - 23	24 - 28	
Блок цилиндров (A) + Коленвал (B) =						
Возьмите подшипник	“1”	“2”	“3”	“4”	“5”	

НАПРИМЕР: Блок цилиндров “06” (A)
+ Коленвал “08” (B)
= Общее количество 14 (Возьмите подшипник “3”)

Таблица выбора стандартных опорных подшипников №2 и №3

Метка с номером коленвала	Метка с номером блока цилиндров																
	00	01	02	03	04	05	06	07	08	09	10	11	12	13	14	15	16
00	1	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3
01	1	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3
02	1	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4
03	1	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4
04	1	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4
05	1	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4
06	2	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4
07	2	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4
08	2	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5
09	2	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5
10	2	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5
11	2	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5
12	3	3	3	3	3	3	4	4	4	4	4	4	5	5	5	5	5

НАПРИМЕР: Блок цилиндров “06”, коленвал “08”
= Возьмите подшипник “3”

V08070

Для справки:

Позиция	Маркировка	мм (дюймы)
Диаметр коренной шейки коленвала (А)	“00”	66,000 (2,5984)
	“01”	66,001 (2,5985)
	“02”	66,002 (2,5985)
	“03”	66,003 (2,5985)
	“04”	66,004 (2,5986)
	“05”	66,005 (2,5986)
	“06”	66,006 (2,5987)
	“07”	66,007 (2,5987)
	“08”	66,008 (2,5987)
	“09”	66,009 (2,5988)
	“10”	66,010 (2,5988)
	“11”	66,011 (2,5989)
	“12”	66,012 (2,5989)
	“13”	66,013 (2,5989)
	“14”	66,014 (2,5990)
	“15”	66,015 (2,5990)
	“16”	66,016 (2,5990)
Диаметр коренной шейки коленвала (В)	“00”	61,000 (2,4016)
	“01”	60,999 (2,4015)
	“02”	60,998 (2,4015)
	“03”	60,997 (2,4015)
	“04”	60,996 (2,4014)
	“05”	60,995 (2,4014)
	“06”	60,994 (2,4013)
	“07”	60,993 (2,4012)
	“08”	60,992 (2,4012)
	“09”	60,991 (2,4012)
	“10”	60,990 (2,4012)
	“11”	60,989 (2,4011)
	“12”	60,988 (2,4011)
Толщина центральной стенки стандартного подшипника	“1”	2,486 - 2,489 (0,0979 - 0,0980)
	“2”	2,489 - 2,492 (0,0980 - 0,0981)
	“3”	2,492 - 2,495 (0,0981 - 0,0982)
	“4”	2,495 - 2,498 (0,0982 - 0,0983)
	“5”	2,498 - 2,501 (0,0983 - 0,0985)
	“6”	2,501 - 2,504 (0,0985 - 0,0986)
	“7”	2,504 - 2,507 (0,0986 - 0,0987)

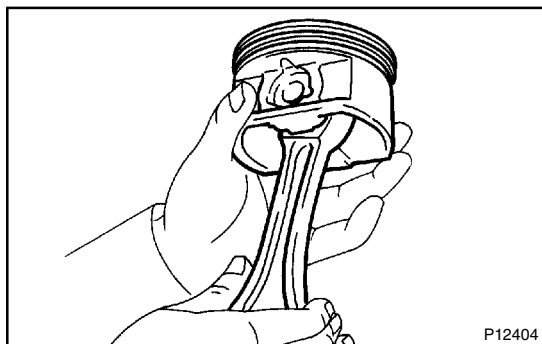
- (l) Полностью удалите сминаемый пластиковый калибр (Plastigage).

28. СНИМИТЕ КОЛЕНВАЛ

- (a) Поднимите коленвал.
 (b) Снимите с блока цилиндров 4 верхних подшипника коленвала и 2 верхних упорных шайбы.

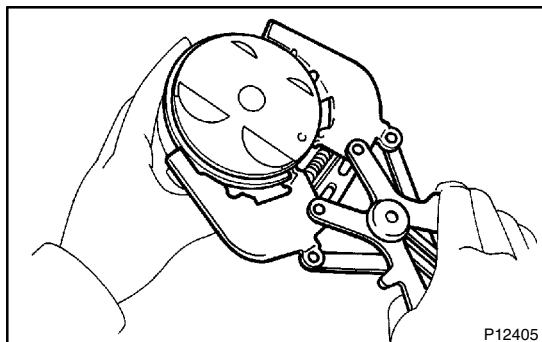
УКАЗАНИЕ:

Разложите крышки подшипников коленвала, подшипники и упорные шайбы в требуемом порядке.



29. ПРОВЕРЬТЕ ПОСАДКУ ПОРШНЯ И ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА

Подвигайте поршень вперед и назад по поршневому пальцу. Если при движении ощущается сопротивление, замените поршень и палец в сборе.

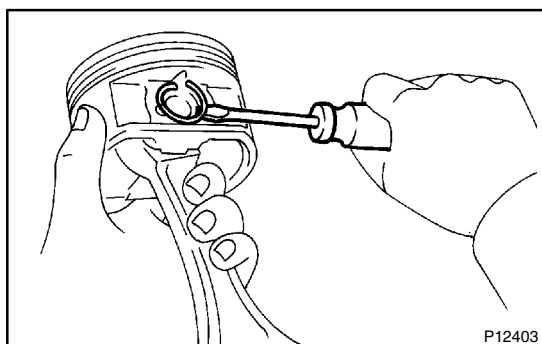


30. СНИМИТЕ ПОРШНЕВЫЕ КОЛЬЦА

- (a) С помощью съемника поршневых колец снимите 2 компрессионных кольца.
- (b) Вручную снимите 2 боковые направляющие и маслосъемное кольцо.

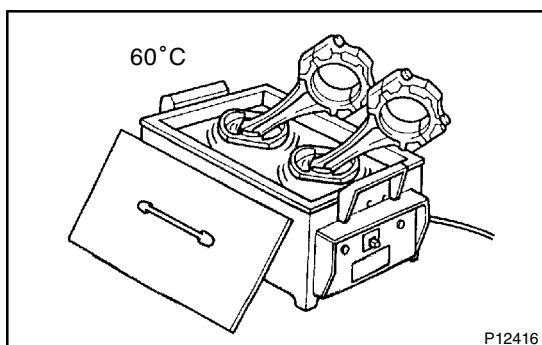
УКАЗАНИЕ:

Разложите поршневые кольца в нужном порядке.

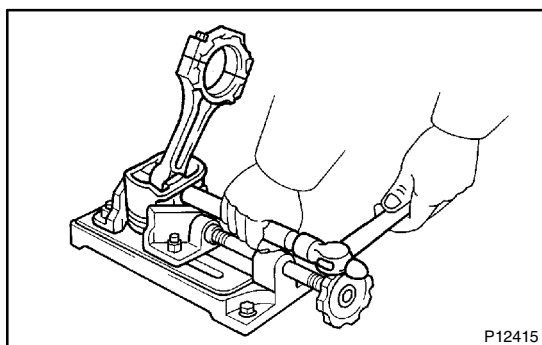


31. ОТСОЕДИНИТЕ ШАТУН ОТ ПОРШНЯ

- (a) С помощью небольшой отвертки снимите 2 стопорных кольца.



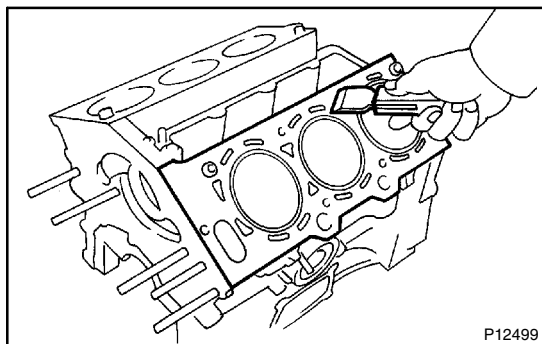
- (b) Постепенно нагрейте поршень до температуры около 60°C (140°F).



- (c) С помощью молотка с пластмассовой поверхностью и латунного стержня осторожно выбейте поршневой палец и снимите шатун.

УКАЗАНИЕ:

- Поршень и поршневой палец представляют собой отдельный комплект.
- Разложите поршни, кольца, шатуны и подшипники в нужном порядке.



P12499

ПРОВЕРКА

1. СНИМИТЕ МАТЕРИАЛ ПРОКЛАДКИ

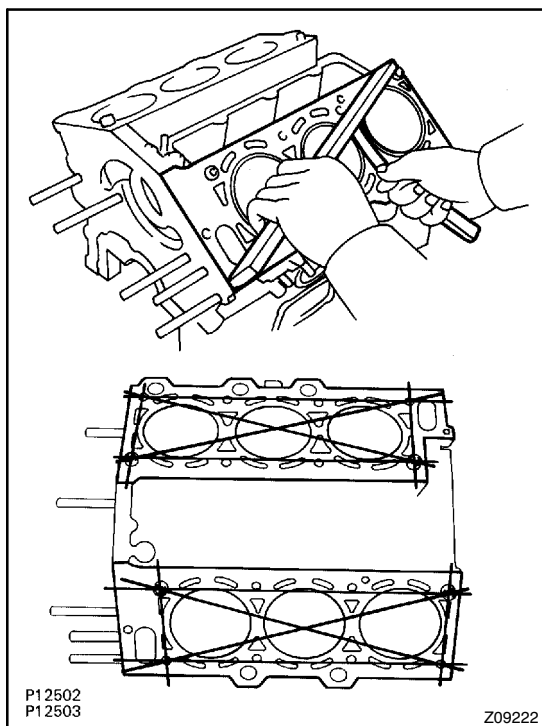
С помощью скребка для прокладок удалите остатки материала прокладки с верхней поверхности блока цилиндров.

2. ОЧИСТИТЕ БЛОК ЦИЛИНДРОВ

Мягкой кистью и растворителем тщательно очистите блок цилиндров.

ПРИМЕЧАНИЕ:

При промывке цилиндра при высокой температуре вкладыш цилиндра выходит из блока цилиндров, поэтому необходимо проводить промывку блока цилиндров при температуре не выше 45°C (113°F).

P12502
P12503

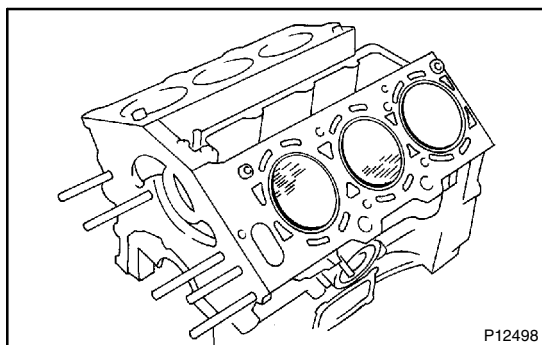
Z09222

3. ПРОВЕРЬТЕ ПЛОСКОСТЬ ВЕРХНЕЙ ПОВЕРХНОСТИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

С помощью прецизионной поверочной линейки и комплекта плоских щупов проверьте коробление поверхности, контактирующей с прокладкой головки блока цилиндров.

**Максимально допустимая величина коробления:
0,07 мм (0,0028 дюйма)**

Если коробление превышает максимально допустимую величину, замените блок цилиндров.

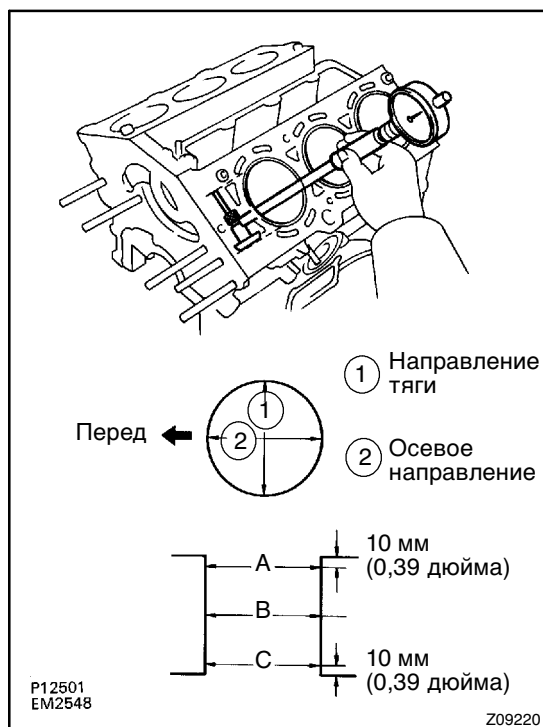


P12498

4. ПРОВЕРЬТЕ, НЕТ ЛИ НА ЦИЛИНДРЕ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ЦАРАПИН

Проверьте, нет ли на цилиндре вертикальных царапин.

При наличии глубоких царапин замените блок цилиндров.



5. ИЗМЕРЬТЕ ДИАМЕТР ЦИЛИНДРА

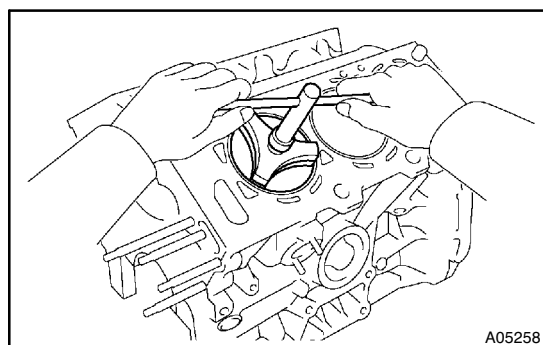
С помощью нутрометра измерьте диаметр цилиндра в точках А, В и С в осевом направлении и направлении тяги.

Номинальный диаметр:

87,500 - 87,512 мм (3,4449 - 3,4453 дюйма)

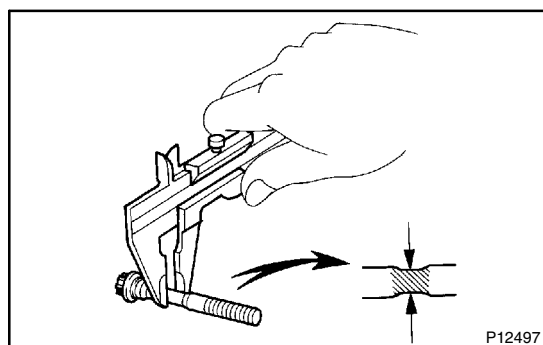
Максимальный диаметр: 87,52 мм (3,4457 дюйма)

Если диаметр превышает максимальную величину, цилиндр следует заменить.



6. СНИМИТЕ УСТУП ЦИЛИНДРА

Если износ не превышает 0,2 мм (0,008 дюйма), с помощью инструмента для снятия уступа отшлифуйте поверхность цилиндра.



7. ПРОВЕРЬТЕ БОЛТЫ КРЫШКИ ПОДШИПНИКА КОЛЕНВАЛА С 12 ТОЧКАМИ

Штангенциркулем измерьте наружный диаметр резьбы болта.

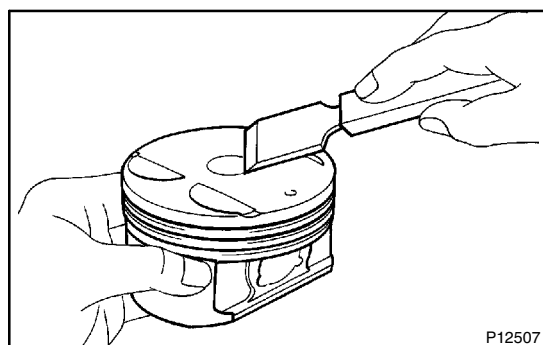
Номинальный диаметр:

7,500 - 7,600 мм (0,2953 - 0,2992 дюйма)

Минимально допустимый диаметр:

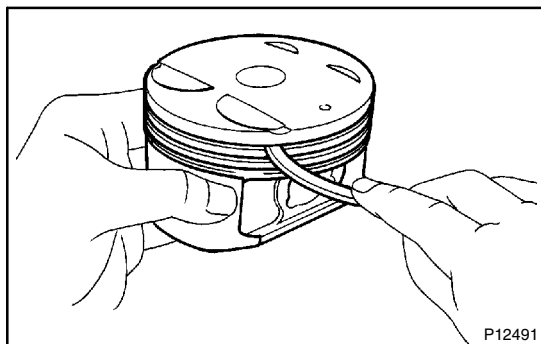
7,20 мм (0,2835 дюйма)

Если диаметр меньше минимально допустимого, замените болт.

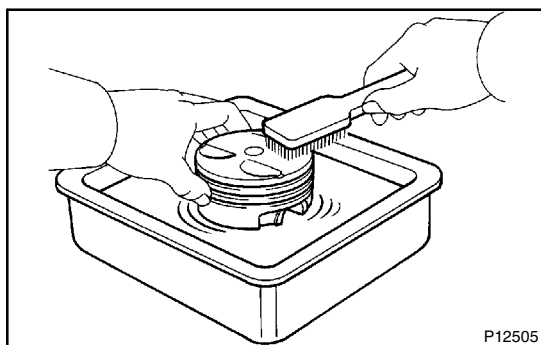


8. ОЧИСТИТЕ ПОРШЕНЬ

(а) Скребок для прокладки снимите нагар с верхней части поршня.



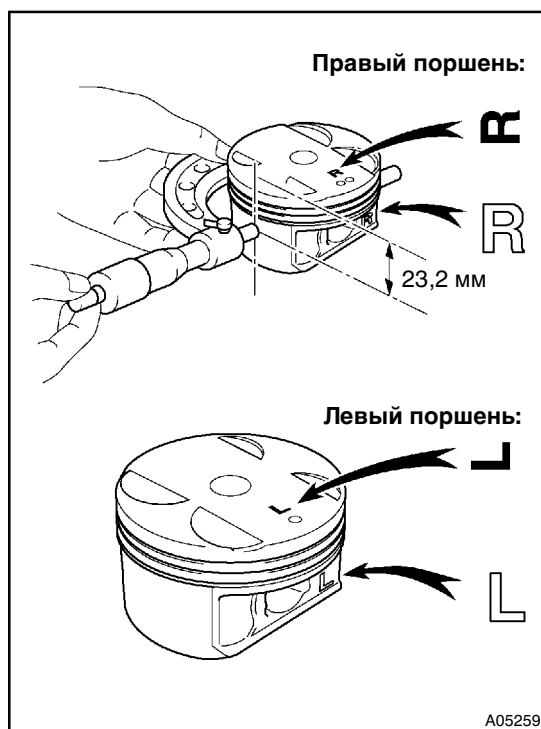
- (b) С помощью инструмента для очистки канавок или сломанного кольца очистите поршневые канавки.



- (c) Используя растворитель и щетку, тщательно очистите поршень.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Не пользуйтесь проволоочной щеткой.



9. ПРОВЕРЬТЕ МАСЛЯНЫЙ ЗАЗОР ПОРШНЯ

- (a) Микрометром измерьте диаметр поршня под прямым углом к осевой линии поршневого пальца, на расстоянии 23,2 мм (0,913 дюйма) от головки поршня.

Диаметр поршня:

87,406 - 87,416 мм (3,4412 - 3,4416 дюйма)

- (b) Измерьте диаметр цилиндра в направлении тяги. (См. этап 5).
(c) Отнимите от измеренного диаметра цилиндра измеренный диаметр поршня.

Номинальный масляный зазор:

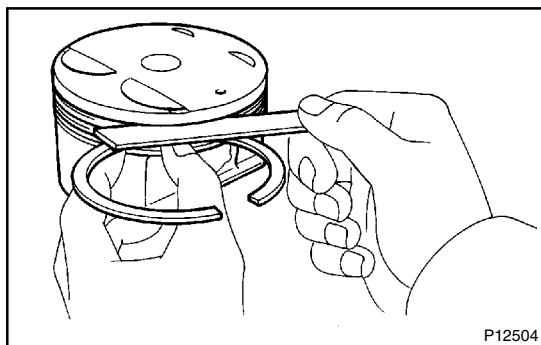
0,084 - 0,106 мм (0,0033 - 0,0042 дюйма)

Максимальный допустимый масляный зазор: 0,13 мм (0,0051 дюйм)

Если масляный зазор превышает максимальное значение, замените все 5 поршней. При необходимости замените блок цилиндров.

УКАЗАНИЕ:

Форма поршней для правого и левого блоков цилиндров различна. Правый поршень обозначается буквой "R", левый поршень обозначается буквой "L".



10. ПРОВЕРЬТЕ ЗАЗОР КАНАВКИ ПОРШНЕВОГО КОЛЬЦА

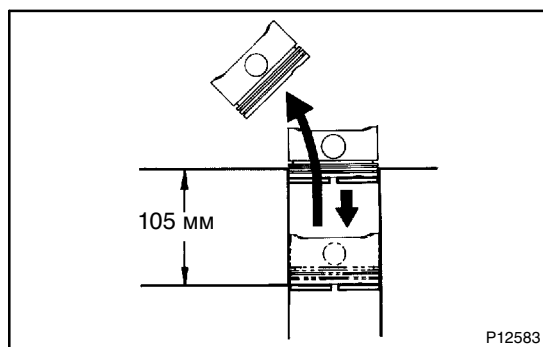
С помощью комплекта плоских щупов измерьте зазор между новым правым поршнем и стенкой канавки кольца.

Зазор канавки кольца:

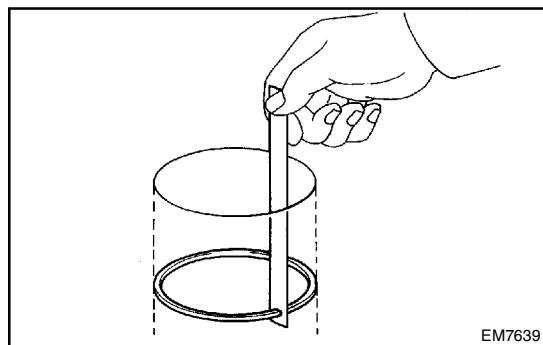
№1: 0,020 - 0,070 мм (0,0008 - 0,0028 дюйма)

№2: 0,020 - 0,060 мм (0,0008 - 0,0024 дюйма)

Если зазор не соответствует указанному значению, замените поршень.



- 11. ПРОВЕРЬТЕ ЗАЗОР РАЗРЕЗА ПОРШНЕВОГО КОЛЬЦА**
- (a) Вставьте поршневое кольцо в цилиндр.
- (b) Пользуясь поршнем, протолкните поршневое кольцо слегка за нижний предел хода кольца, на расстояние 105 мм (4,13 дюйма) от верхней части блока цилиндров.



- (c) С помощью комплекта плоских щупов измерьте зазор разреза.

Номинальный зазор разреза:

№1: 0,25 - 0,35 мм (0,0098 - 0,0138 дюйма)

№2: 0,35 - 0,45 мм (0,0138 - 0,0177 дюйма)

Масло (боковая направляющая):

0,15 - 0,40 мм (0,0059 - 0,0157 дюйма)

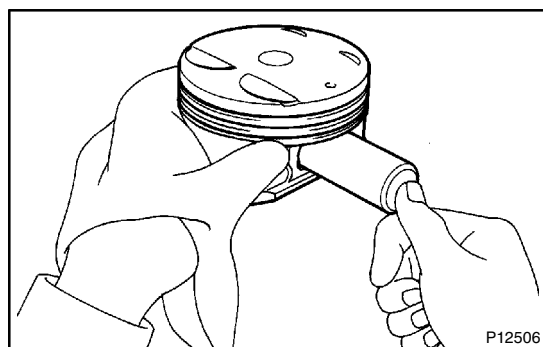
Максимальный зазор разреза:

№1: 0,95 мм (0,0374 дюйма)

№2: 1,05 мм (0,0413 дюйма)

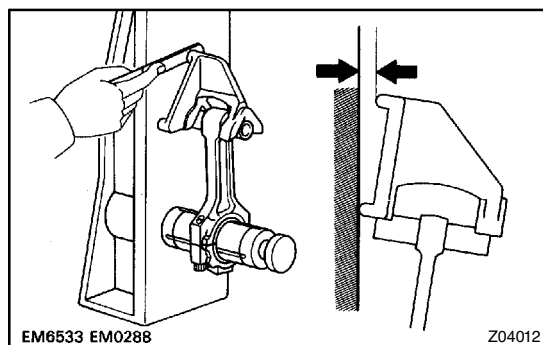
Масло (боковая направляющая): 1,00 мм (0,0394 дюйма)

Если величина зазора разреза превышает максимально допустимое значение, замените поршневое кольцо. Если величина зазора разреза превышает максимально допустимое значение даже после установки нового поршневого кольца, замените блок цилиндров.



12. ПРОВЕРЬТЕ ПОСАДКУ ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА

Вы должны вставить поршневой палец в отверстие для поршневого пальца при температуре 60°C (140°F), надавив на него большим пальцем.



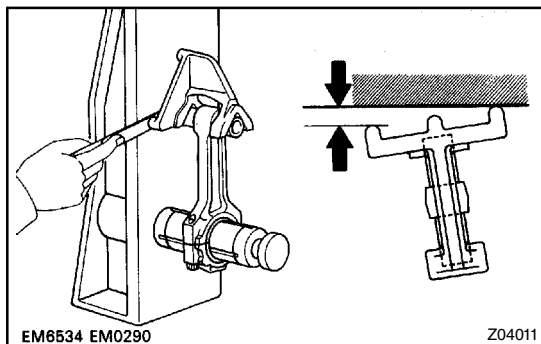
13. ПРОВЕРЬТЕ ЦЕНТРОВКУ ШАТУНА

Проверьте центровку шатуна с помощью установочного штифта и комплекта плоских щупов.

- Проверьте, нет ли смещения относительно центра.

Максимально допустимое смещение относительно центра: 0,05 мм (0,0020 дюйма) на 100 мм (3,94 дюйма)

Если смещение относительно центра превышает максимально допустимое значение, замените узел шатуна.

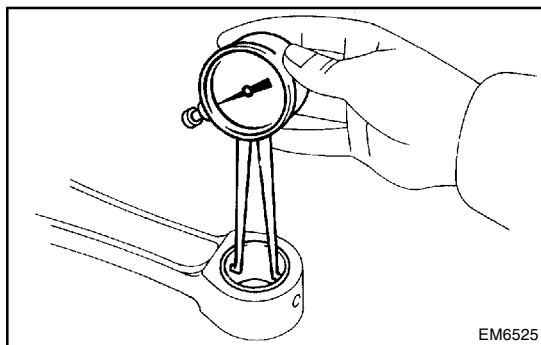


- Проверьте, нет ли скручивания.

Максимально допустимое скручивание:

0,15 мм (0,0059 дюйма) на 100 мм (3,94 дюйма)

Если величина скручивания превышает максимально допустимое значение, замените узел шатуна.

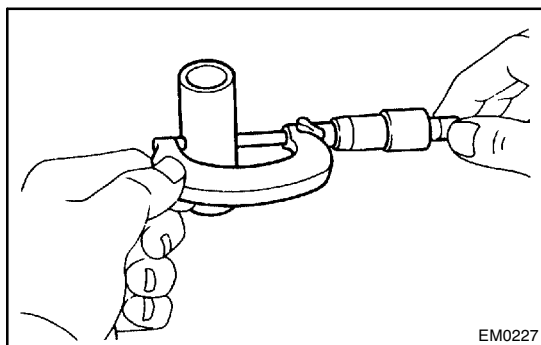


14. ПРОВЕРЬТЕ МАСЛЯНЫЙ ЗАЗОР ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА

- (a) Нутромером измерьте внутренний диаметр втулки шатуна.

Внутренний диаметр втулки:

22,005 - 22,014 мм (0,8663 - 0,8667 дюйма)



- (b) Микрометром измерьте диаметр поршневого пальца.

Диаметр поршневого пальца:

21,997 - 22,006 мм (0,8660 - 0,8664 дюйма)

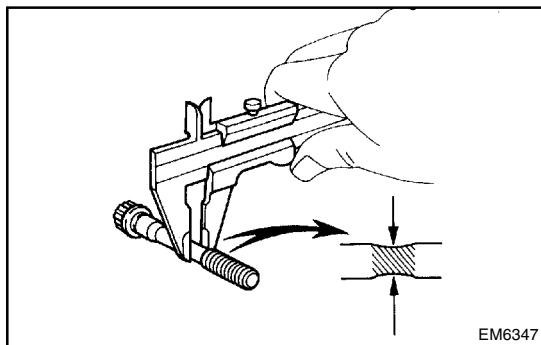
- (c) Отнимите от измеренного диаметра поршневого пальца измеренный диаметр внутреннего диаметра втулки.

Номинальный масляный зазор:

0,005 - 0,011 мм (0,0002 - 0,0004 дюйма)

Максимальный допустимый масляный зазор: 0,05 мм (0,0020 дюйма)

Если величина масляного зазора превышает максимально допустимое значение, замените втулку. При необходимости замените поршень и поршневой палец в сборе.



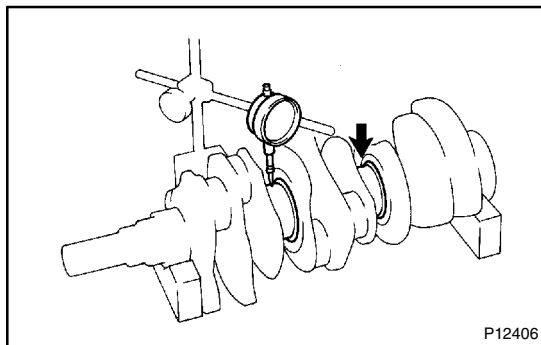
15. ПРОВЕРЬТЕ БОЛТЫ ШАТУНОВ

Штангенциркулем измерьте наружный диаметр резьбы болта.

Номинальный диаметр: 7,2 - 7,3 мм (0,284 - 0,287 дюйма)

Минимально допустимый диаметр: 7,0 мм (0,276 дюйма)

Если диаметр меньше минимально допустимого, замените болт.



16. ПРОВЕРЬТЕ БИЕНИЯ КОЛЕНВАЛА ПО ОКРУЖНОСТИ

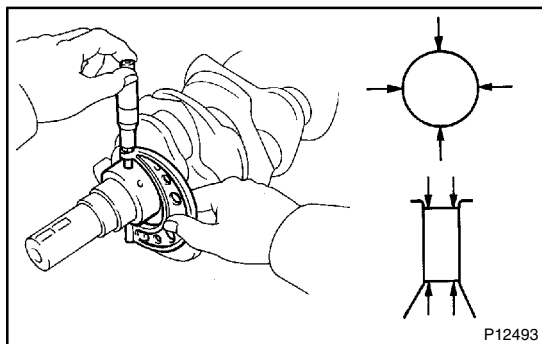
- (a) Установите коленвал на V-образные призмы.

- (b) С помощью индикатора часового типа измерьте биение по окружности, как показано на рисунке.

Максимально допустимое биение по окружности:

0,06 мм (0,0024 дюйма)

Если биение по окружности превышает максимально допустимую величину, замените коленвал.



17. ПРОВЕРЬТЕ КОРЕННЫЕ ШЕЙКИ И ПАЛЬЦЫ КРИВОШИПА

- (a) Микрометром измерьте диаметр каждой коренной шейки и каждой шатунной шейки.

Диаметр коренной шейки:

60,988 - 61,000 мм (2,4011 - 2,4016 дюйма)

Диаметр шатунной шейки:

52,992 - 53,000 мм (2,0862 - 2,0866 дюйма)

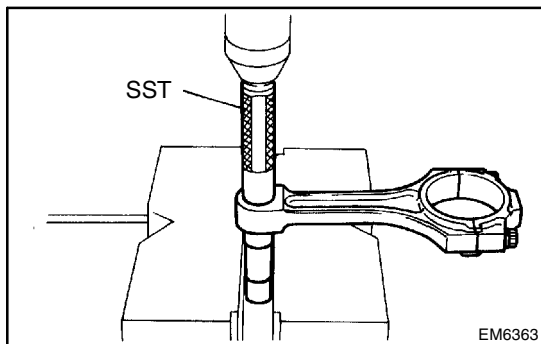
Если диаметр шейки не соответствует требуемому, проверьте масляный зазор. (См. стр. ЕМ-90)

При необходимости замените коленвал.

- (b) Для каждой коренной и для каждой шатунной шейки проверьте конусность и отклонение от круглости, как показано.

Максимально допустимая конусность и отклонение от круглости: 0,02 мм (0,0008 дюйма)

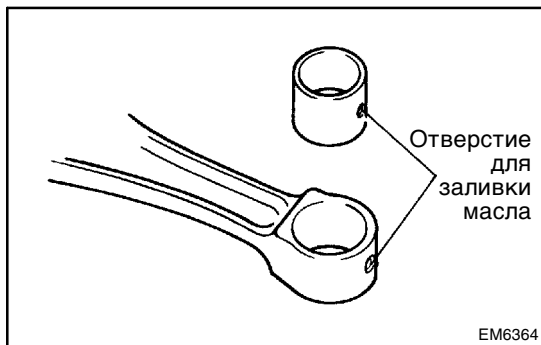
Если величины конусности и отклонения от круглости превышают максимально допустимое значение, замените коленвал.



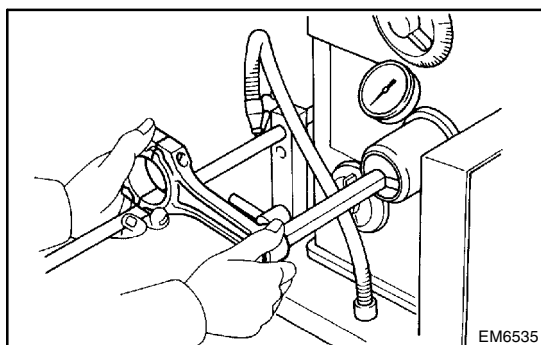
ЗАМЕНА

1. ЗАМЕНИТЕ ВТУЛКУ ШАТУНА

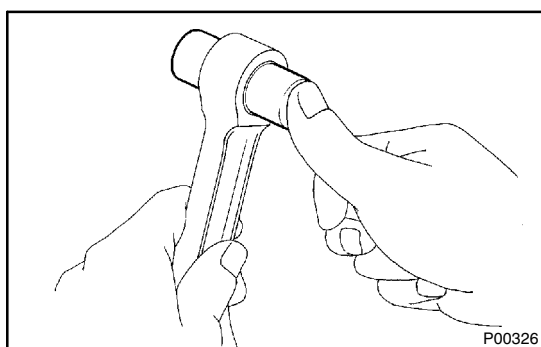
- (a) С помощью SST и тисков выпрессуйте втулку.
SST 09222-30010



- (b) Совместите отверстия для заливки масла в новой втулке и шатуне.
(c) С помощью SST и тисков запрессуйте втулку.
SST 09222-30010

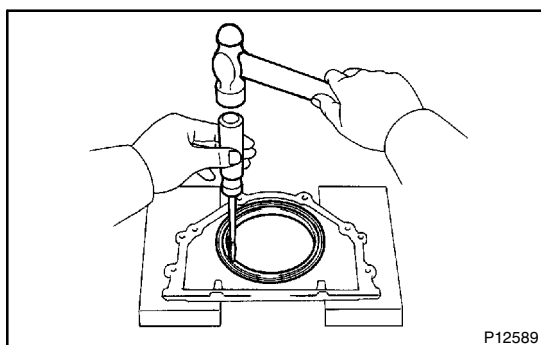


- (d) С помощью станка для внутренней шлифовки отверстий под штифт заточите втулку, чтобы получить номинальный требуемый зазор (см. стр. EM-100) между втулкой и поршневым пальцем.



- (e) Проверьте посадку поршневого пальца при нормальной комнатной температуре. Покройте поршневой палец моторным маслом и вставьте в шатун, нажав на него большим пальцем.

2. ЗАМЕНИТЕ ПЕРЕДНИЙ САЛЬНИК КОЛЕНВАЛА (См. стр. LU-14)

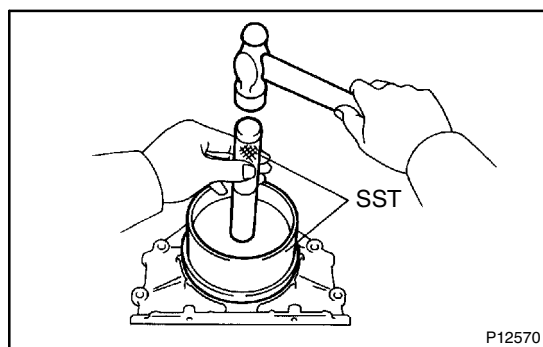


3. ЗАМЕНИТЕ ЗАДНИЙ САЛЬНИК КОЛЕНВАЛА

УКАЗАНИЕ:

Существует 2 метода ((a) и (b)) замены сальников, а именно:

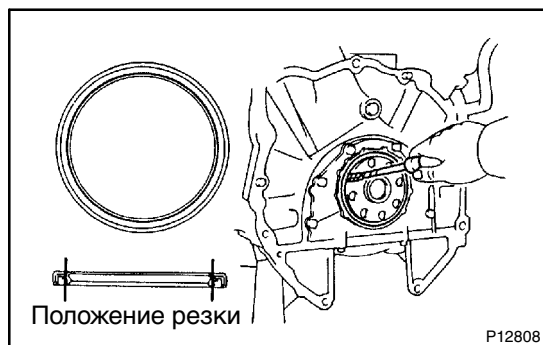
- (a) Если задний стопор сальника снят с блока цилиндров.
(1) Извлеките сальник с помощью отвертки и молотка.



- (2) При помощи SST и молотка запрессуйте новый сальник так, чтобы его поверхность была заподлицо с краем крышки заднего сальника.

SST 09223-15030, 09950-70010 (09951-07100)

- (3) Смажьте рабочую кромку сальника универсальной консистентной смазкой MP.



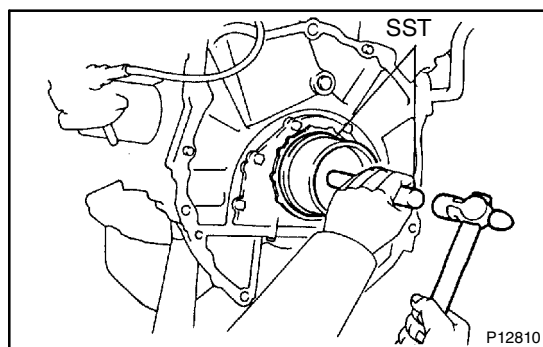
- (b) Если в блоке цилиндров установлен задний стопор сальника:

- (1) Ножом обрежьте кромку сальника.

- (2) Извлеките сальник с помощью отвертки.

ПРИМЕЧАНИЕ:

Следует соблюдать осторожность, чтобы не повредить распределительный вал. Лезвие отвертки оберните изолентой.



- (3) Нанесите универсальную консистентную смазку на кромку нового сальника.

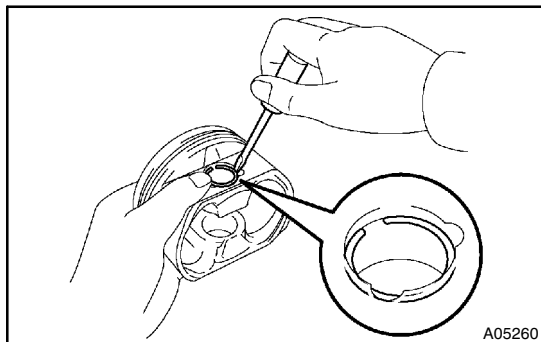
- (4) При помощи SST и молотка запрессуйте новый сальник так, чтобы его поверхность была заподлицо с краем крышки заднего сальника.

SST 09223-15030, 09950-70010 (09951-07100)

СБОРКА

УКАЗАНИЕ:

- Перед сборкой тщательно очистите все детали.
- Перед установкой деталей смажьте моторным маслом все скользящие и вращающиеся поверхности.
- Замените все прокладки, кольцевые уплотнения и сальники новыми деталями.



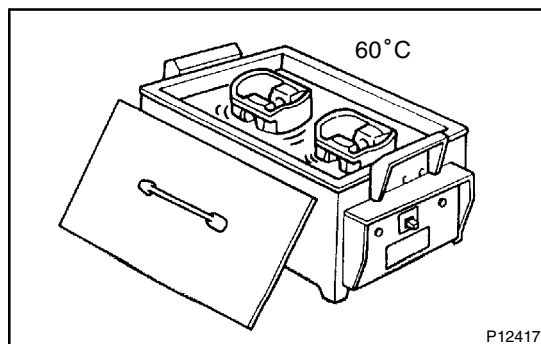
A05260

1. СОБЕРИТЕ ПОРШЕНЬ И ШАТУН

- (a) С помощью небольшой отвертки установите новое стопорное кольцо с одного торца отверстия под поршневой палец.

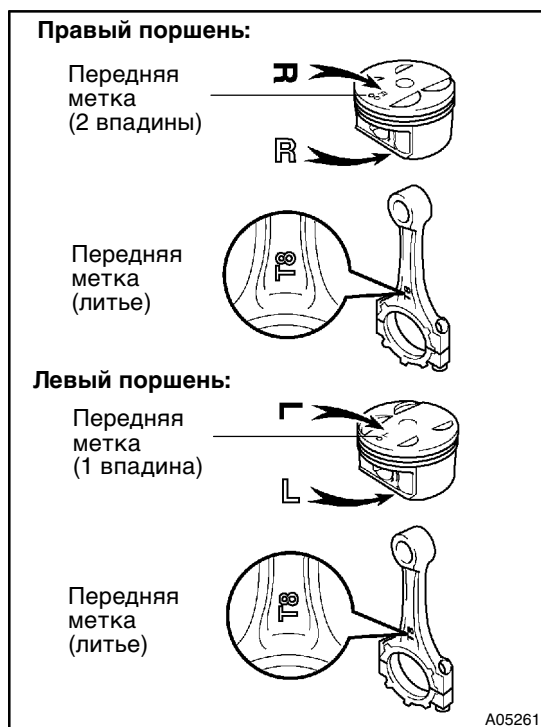
УКАЗАНИЕ:

Зазор разреза стопорного кольца не должен совпадать с той частью поршня, где находится отверстие под штифт.



P12417

- (b) Постепенно нагрейте поршень до температуры около 60°C (140°F).

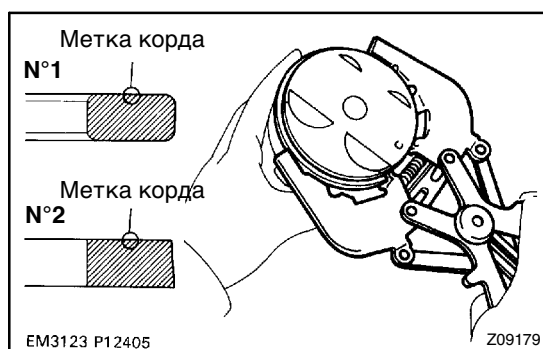


A05261

- (c) Покройте поршневой палец моторным маслом.
 (d) Совместите передние метки на поршне и шатуне, после чего надавите на поршневой палец большим пальцем.
 (e) С помощью небольшой отвертки установите новое стопорное кольцо с другой стороны отверстия под поршневой палец.

УКАЗАНИЕ:

Зазор разреза стопорного кольца не должен совпадать с той частью поршня, где находится отверстие под штифт.



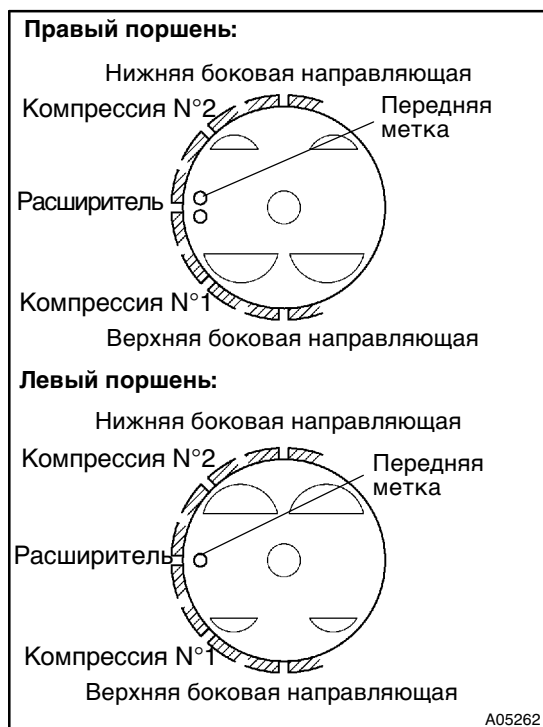
2. УСТАНОВИТЕ ПОРШНЕВЫЕ КОЛЬЦА

- Вручную установите расширитель маслосъемного кольца и 2 боковых направляющих.
- С помощью расширителя поршневых колец установите 2 компрессионных кольца так, чтобы метка с кодом была направлена вверх.

Метка с кодом:

№1: 1R или T

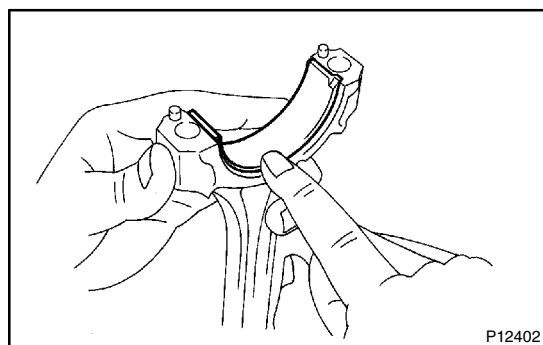
№2: 2R или 2T



- Установите поршневые кольца таким образом, чтобы замки колец выглядели, как показано на рисунке.

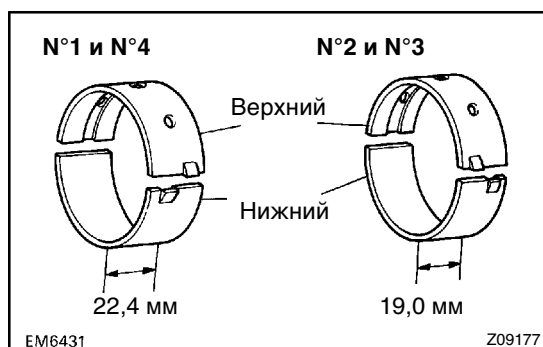
ПРИМЕЧАНИЕ:

Не совмещайте замки колец.



3. УСТАНОВИТЕ ПОДШИПНИКИ ШАТУНОВ

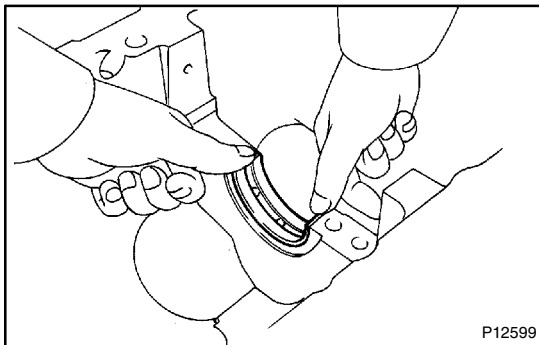
- Совместите выступ подшипника с канавкой шатуна или крышки.
- Установите подшипники в шатун и в крышку шатуна.



4. УСТАНОВИТЕ ПОДШИПНИКИ КОЛЕНВАЛА

УКАЗАНИЕ:

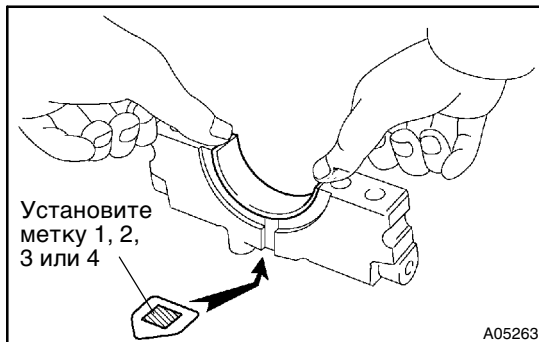
- Подшипники коленвала бывают шириной 19,0 мм (0,748 дюйма) и 22,4 мм (0,882 дюйма). Установите подшипники на 22,4 мм (0,882 дюйма) в позиции шейки блока цилиндров №1 и №4 вместе с крышками. Установите подшипники на 19,0 мм (0,748 дюйма) в позиции №2 и №3.
- Верхние подшипники имеют смазочные канавки и отверстия для заливки масла; у нижних подшипников эти детали отсутствуют.



- (a) Совместите выступы подшипников с канавками под выступы блока цилиндров и установите на место 4 верхних подшипника.

ПРИМЕЧАНИЕ:

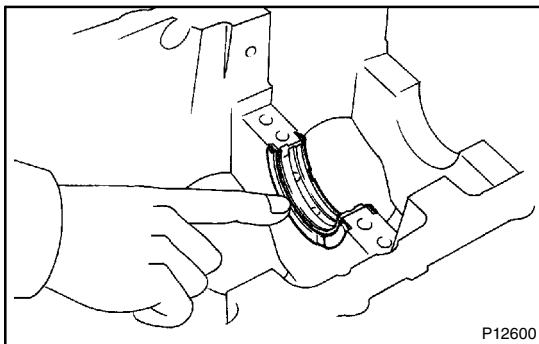
Установите в блок цилиндров подшипники с отверстиями для заливки масла.



- (b) Совместите выступ подшипника с канавкой под выступы в крышке подшипников коленвала и установите на место 4 нижних подшипника.

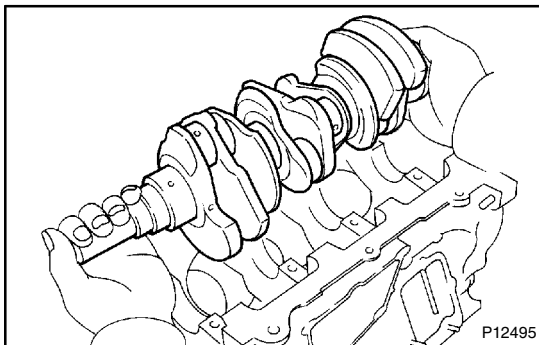
УКАЗАНИЕ:

Номер, указанный на крышке каждого из подшипников коленвала, обозначает позицию установки.

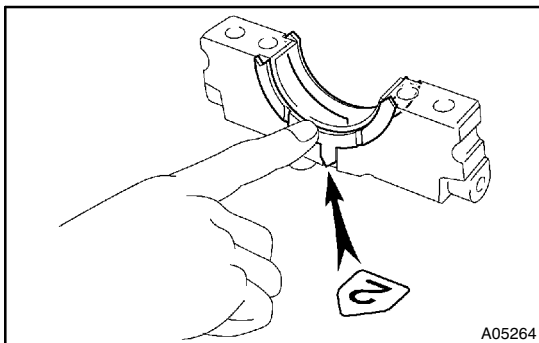


5. УСТАНОВИТЕ ВЕРХНИЕ УПОРНЫЕ ШАЙБЫ

Установите 2 упорные шайбы в позиции шейки №2 на блоке цилиндров, так, чтобы смазочные канавки были направлены вверх.

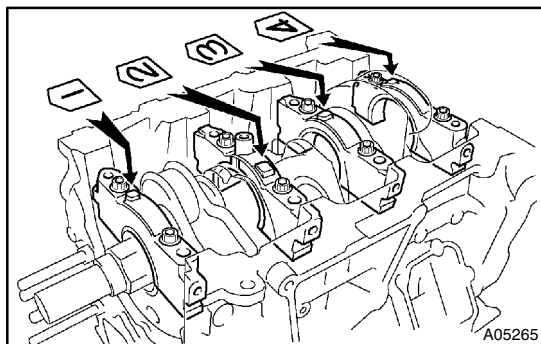


6. УСТАНОВИТЕ КОЛЕНВАЛ В БЛОК ЦИЛИНДРОВ

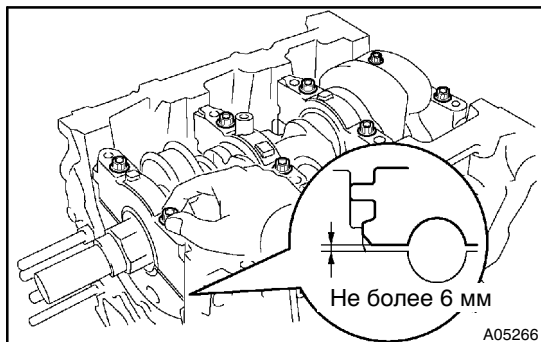


7. УСТАНОВИТЕ В БЛОК ЦИЛИНДРОВ КРЫШКИ ПОДШИПНИКОВ КОЛЕНВАЛА И НИЖНИЕ УПОРНЫЕ ШАЙБЫ

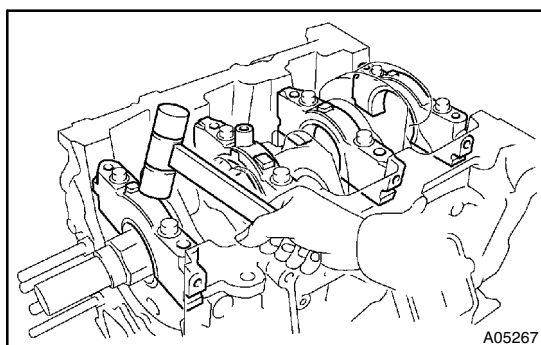
- (a) Установите 2 упорные шайбы на крышку подшипника №2 так, чтобы канавки были направлены вверх.



- (b) Временно установите 4 крышки подшипников коленвала на одном уровне и дайте им занять требуемое положение.



- (c) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбы, а также под болты крышек подшипников коленвала для 12-точечной головки.
 (d) Временно установите с внутренней стороны 8 болтов крышек подшипников коленвала.
 (e) Вручную установите крышку подшипника коленвала до тех пор, пока зазор между крышкой коленвала и блоком цилиндров не будет менее 6 мм (0,23 дюйма). При этом используйте в качестве направляющей 2 внутренних болта крышки подшипника коленвала.

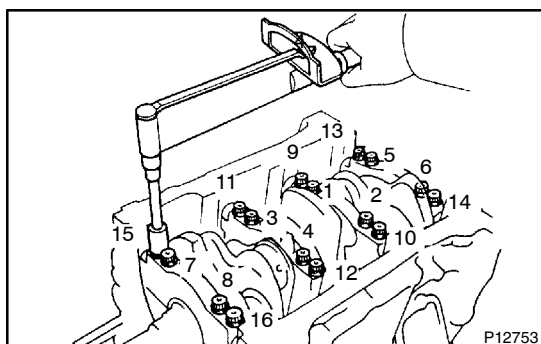


- (f) С помощью молотка с пластмассовой поверхностью слегка осадите крышку подшипника, чтобы обеспечить ее надлежащую посадку.

8. УСТАНОВИТЕ БОЛТЫ КРЫШКИ ПОДШИПНИКА КОЛЕНВАЛА ДЛЯ 12-ГРАННОЙ ГОЛОВКИ

УКАЗАНИЕ:

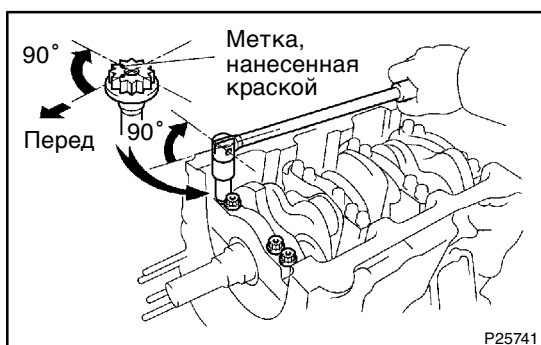
- Болты крышки подшипника коленвала затягиваются в 2 последовательных приема (шаги (b) и (d)).
- Если какой-либо из болтов крышек подшипников сломан или деформирован, замените его.



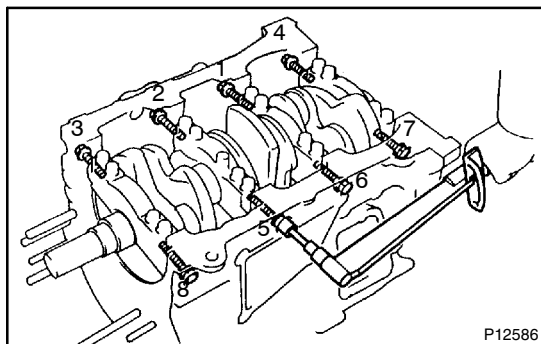
- (a) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбы и под болты крышки подшипника коленвала.
 (b) Вставьте и в несколько приемов равномерно затяните 16 болтов крышек подшипников, действуя в указанной на иллюстрации последовательности.

Момент затяжки: 22 Н·м (225 кгс·см, 14 фунт-сила-футов)

Если крутящий момент затяжки какого-либо из болтов крышки подшипника коленвала не соответствует техническим требованиям, замените этот болт.



- (c) Краской отметьте переднюю сторону болтов крышки подшипника коленвала.
 (d) Доверните болты крышки подшипника коленвала на 90° в порядке, указанном цифрами.
 (e) После этого метка, нанесенная краской, должна располагаться под углом 90° к передней стороне.



9. УСТАНОВИТЕ ШЕСТИГРАННЫЕ БОЛТЫ КРЫШКИ ПОДШИПНИКА КОЛЕНВАЛА

- (a) Установите новую уплотнительную шайбу на болт крышки подшипника коленвала.
- (b) Вставьте и в несколько приемов равномерно затяните 8 болтов крышек подшипников, действуя в указанной на иллюстрации последовательности.

Момент затяжки: 27 Н·м (275 кгс·см, 20 фунт-сила-футов)

- (c) Коленвал должен вращаться плавно.

10. ПРОВЕРЬТЕ ТОРЦЕВОЙ ЗАЗОР КОЛЕНВАЛА

(См. стр. EM-90)

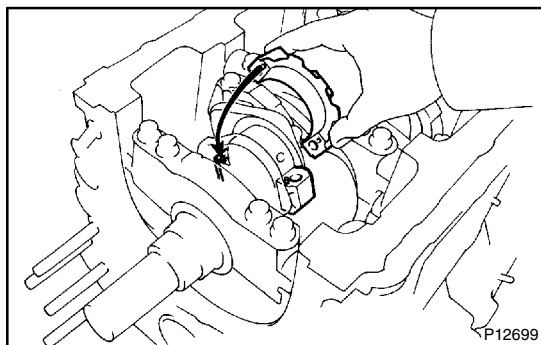


11. УСТАНОВИТЕ ПОРШЕНЬ И ШАТУН В СБОРЕ

При помощи съемника поршневых колец вставьте в каждый из цилиндров узлы поршней и шатунов с соответствующими номерами, таким образом, чтобы передняя метка на поршне была направлена вперед.

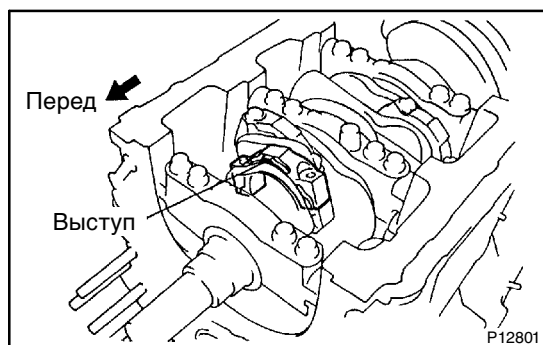
УКАЗАНИЕ:

Форма поршней для правого и левого блоков цилиндров различны. Правый поршень обозначается буквой "R", левый поршень обозначается буквой "L".



12. УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ ШАТУНА НА ШАТУН

- (a) На каждый шатун следует устанавливать крышку с соответствующим номером.
- (b) Совместите установочные штифты на крышке шатуна со штифтами на шатуне, после чего установите шатун.

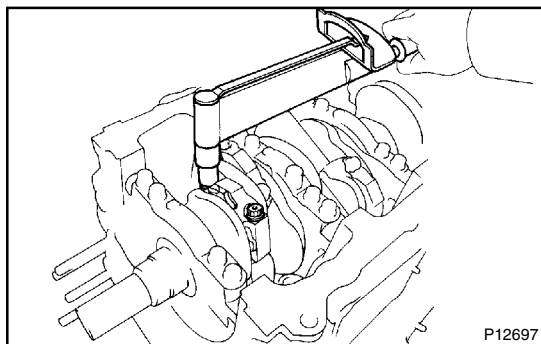


- (c) Выступ на крышке шатуна должен быть направлен соответствующим образом.

13. УСТАНОВИТЕ БОЛТЫ КРЫШКИ ШАТУНА

УКАЗАНИЕ:

- Болты крышки шатуна затягиваются последовательно, в 2 приема (шаги (b) и (d)).
- Если какой-либо из болтов шатуна сломан или деформирован, замените его.

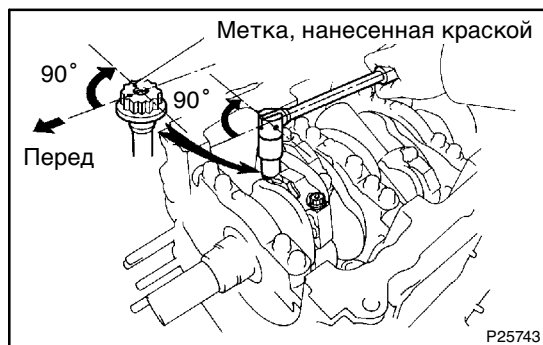


- (a) Нанесите тонкий слой моторного масла на резьбу и под головки болтов крышек шатунов.
- (b) Установите и поочередно, в несколько приемов, затяните 2 болта крышки шатуна.

Момент затяжки:

24,5 Н·м (250 кгс·см, 18 фунт-сила-футов)

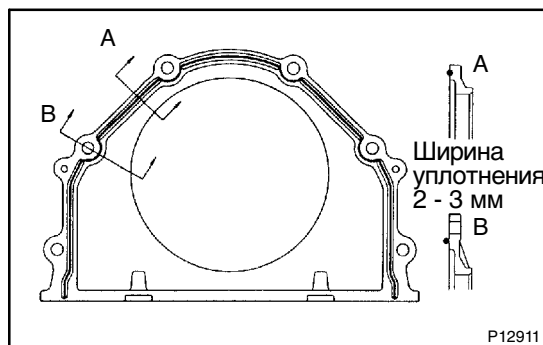
Если крутящий момент затяжки какого-либо из болтов крышки шатуна не соответствует техническим требованиям, замените этот болт.



- (c) Отметьте переднюю сторону болтов крышки шатуна краской.
- (d) Доверните болты на 90°, как показано на рисунке.
- (e) После этого метка, нанесенная краской, должна располагаться под углом 90° к передней стороне.
- (f) Коленвал должен вращаться плавно.

14. ПРОВЕРЬТЕ ТОРЦЕВОЙ ЗАЗОР ШАТУНА

(См. стр. EM-90)



15. УСТАНОВИТЕ ЗАДНИЙ СТОПОР САЛЬНИКА

- (a) Удалите остатки старого герметика (FIPG). Следите, чтобы масло не попало на сопрягающиеся поверхности стопора сальника и блока цилиндров.

- С помощью бритвенного лезвия и скребка для прокладки удалите с поверхностей прокладок и из канавок уплотнения весь материал герметика (FIPG).
- Тщательно очистите все компоненты и удалите все посторонние материалы.
- Очистите обе уплотняемые поверхности с помощью растворителя, не оставляющего осадка.

- (b) Нанесите на стопор сальника герметик, как показано на рисунке.

Герметик: Номер по каталогу 08826 - 00080 или аналогичный

- Установите наконечник, обрезанный так, чтобы образовалось отверстие 2 - 3 мм (0,08 - 0,12 дюйма).
- Крышку необходимо установить в течение 3 минут после нанесения герметика. В противном случае материал придется удалить и нанести повторно.
- Немедленно снимите наконечник с тюбика и наденьте колпачок.

- (c) Закрепите стопор сальника 6 болтами. Равномерно затяните болты в несколько проходов в указанной последовательности.

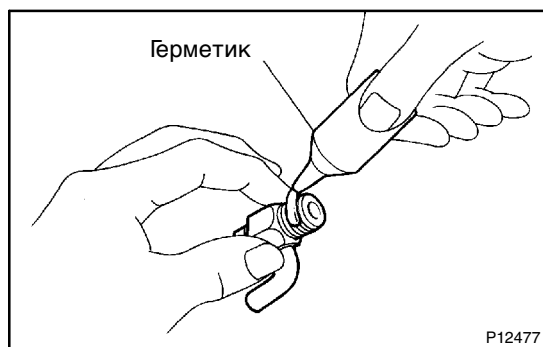
Момент затяжки:

8,0 Н·м (80 кгс·см, 69 фунт-сила-дюймов)

16. ПРИВОД НА 2 КОЛЕСА УСТАНОВИТЕ БОКОВУЮ КРЫШКУ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Установите новую прокладку и боковую крышку блока цилиндров, закрепив ее 3 болтами и 2 гайками.

Момент затяжки: 9,0 Н·м (90 кгс·см, 78 фунт-сила-футов)



17. УСТАНОВИТЕ ПАТРУБОК (ПАТРУБКИ) СЛИВА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ ИЗ ДВИГАТЕЛЯ

- (a) Нанесите герметик на 2-3 оборота резьбы.

Герметик: Деталь N° 08826-00100 или аналог

- (b) Установите сливной патрубок.

Момент затяжки: 39 Н·м (400 кгс·см, 29 фунт-сила-футов)

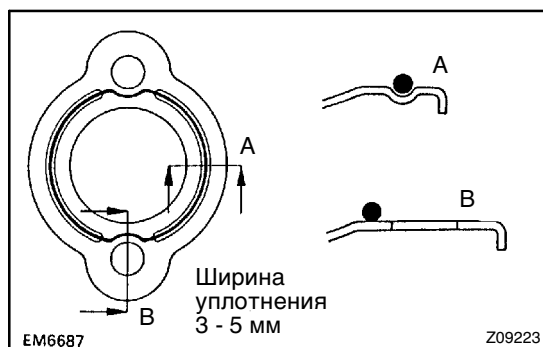
УКАЗАНИЕ:

Вращайте сливную муфту против часовой стрелки с установленным крутящим моментом до тех пор, пока ее сливной канал не будет направлен вниз.

18. УСТАНОВИТЕ ПЛОСКУЮ ГИДРОИЗОЛЯЦИЮ

- (a) Удалите остатки старого герметика (FIPG). Следите, чтобы масло не попало на сопрягающиеся поверхности головки плоского уплотнения и блока цилиндров.

- С помощью бритвы и скребка для прокладок удалите с поверхностей прокладок и из канавки уплотнения весь материал герметика (FIPG).
- Тщательно очистите все компоненты и удалите все посторонние материалы.
- Очистите обе уплотняемые поверхности с помощью растворителя, не оставляющего осадка.



- (b) Нанесите герметик на плоское уплотнение, как показано на рисунке.

Герметик: Деталь N° 08826-00100 или аналог

- Установите наконечник и обрежьте его так, чтобы образовалось отверстие 3 - 5 мм (0,12 - 0,20 дюйма).
- Крышку необходимо установить в течение 3 минут после нанесения герметика. В противном случае материал придется удалить и нанести повторно.
- Немедленно снимите наконечник с тубы и наденьте колпачок.

- (c) Закрепите плоское уплотнение 2 гайками.

Момент затяжки: 18 Н·м (180 кгс·см, 13 фунт-сила-футов)

19. УСТАНОВИТЕ ПАТРУБОК МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

Момент затяжки: 30 Н·м (310 кгс·см, 22 фунт-сила-фута)

20. УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЙ ФИЛЬТР

(См. стр. LU-3)

21. УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЙ НАСОС

(См. стр. LU-16)

22. УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЙ ПОДДОН N°1

(См. стр. LU-16)

23. УСТАНОВИТЕ МАСЛОПРИЕМНИК С СЕТЧАТЫМ ФИЛЬТРОМ

(См. стр. LU-16)

24. УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЙ ПОДДОН N°2

(См. стр. LU-16)

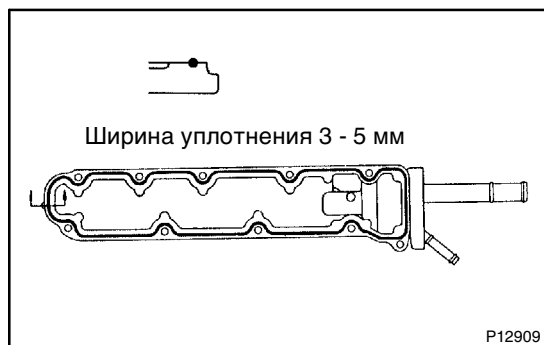
25. УСТАНОВИТЕ ВОДЯНОЙ НАСОС

(См. стр. CO-9)

26. УСТАНОВИТЕ КОЖУХ ВПУСКНОГО ВОДЯНОГО ПАТРУБКА

- (a) Удалите остатки старого герметика (FIPG). Следите, чтобы масло не попало на сопрягающиеся поверхности кожуха впускного водяного патрубка и блока цилиндров.

- С помощью лезвия бритвы и скребка для удаления остатков прокладок удалите остатки старого герметика (FIPG) с поверхностей прокладок и канавок уплотнений.
- Тщательно очистите все компоненты и удалите все посторонние материалы.
- Очистите обе уплотняемые поверхности с помощью растворителя, не оставляющего осадка.



- (b) Нанесите герметик на кожух впускного водяного патрубка, как показано на рисунке.

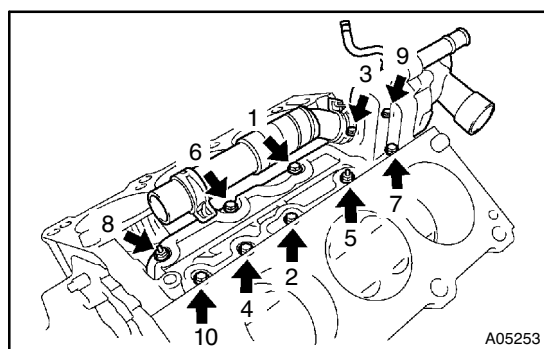
Герметик: Деталь N° 08826-00100 или аналог

- Установите наконечник и обрежьте его таким образом, чтобы образовалось отверстие 3 - 5 мм (0,12 - 0,20 дюйма).

УКАЗАНИЕ:

Не наносите на поверхность чрезмерное количество материала.

- Крышку необходимо установить в течение 3 минут после нанесения герметика. В противном случае материал придется удалить и нанести повторно.
- Немедленно снимите наконечник с тюбика и наденьте колпачок.

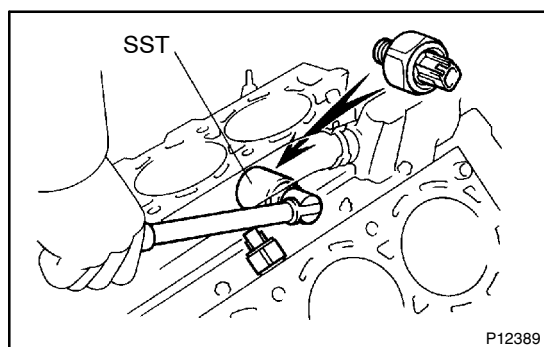


- (c) Закрепите кожух впускного водяного патрубка 8 болтами и 2 гайками. Равномерно затяните болты и гайки в несколько проходов, в указанной последовательности.

Момент затяжки:

8,0 Н·м (80 кгс·см, 69 фунт-сила-дюймов)

- (d) Подсоедините разъем реле температуры воды N°2.
 (e) Подсоедините хомут жгута проводов к впускному водяному патрубку.
 (f) Установите стяжной хомут жгута электропроводки двигателя.
 (g) Установите хомут жгута электропроводки двигателя.



27. УСТАНОВИТЕ ДАТЧИК ДЕТОНАЦИИ

- (a) С помощью SST установите 2 датчика детонации.
 SST 09816-30010

Момент затяжки: 39 Н·м (400 кгс·см, 29 фунт-сила-футов)

- (b) Присоедините разъемы 2 датчиков детонации.

28. УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН ОПОРНОГО ШКИВА N°2

Момент затяжки: 28 Н·м (290 кгс·см, 21 фунт-сила-фут)

29. УСТАНОВИТЕ КРОНШТЕЙН КОЖУХА КОМПРЕССОРА А/С

Момент затяжки: 25 Н·м (250 кгс·см, 18 фунт-сила-футов)

30. УСТАНОВИТЕ КОНТАКТНЫЙ ДАТЧИК ДАВЛЕНИЯ МАСЛА
(См. стр. LU-1)
31. УСТАНОВИТЕ ГЕНЕРАТОР, НАТЯЖНУЮ ШТАНГУ И КРОНШТЕЙН В СБОРЕ
Момент затяжки: 43 Н·м (440 кгс·см, 32 фунт-сила-фута)
32. ПОДСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ КОНТАКТНОГО ДАТЧИКА ДАВЛЕНИЯ МАСЛА
33. ПОДСОЕДИНИТЕ РАЗЪЕМ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ КОЛЕНВАЛА
34. УСТАНОВИТЕ ГОЛОВКУ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ
(См. стр. ЕМ-60)
35. УСТАНОВИТЕ ШКИВЫ И РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ
(См. стр. ЕМ-22)
36. УБЕРИТЕ СТЕНД ДЛЯ ДВИГАТЕЛЯ

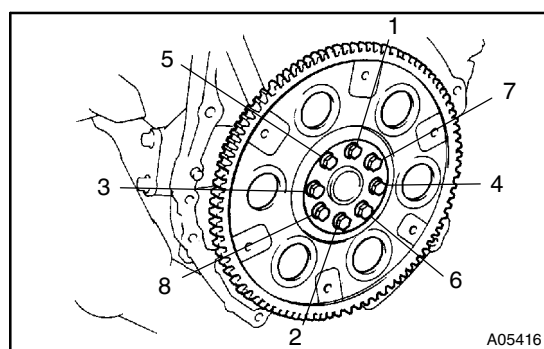


37. УСТАНОВИТЕ ВЕДУЩИЙ ДИСК

- (a) Нанесите на 2 или 3 нитки резьбы герметик.

Герметик:

Деталь N° 08833-00070, THREE BOND 1324 или аналог



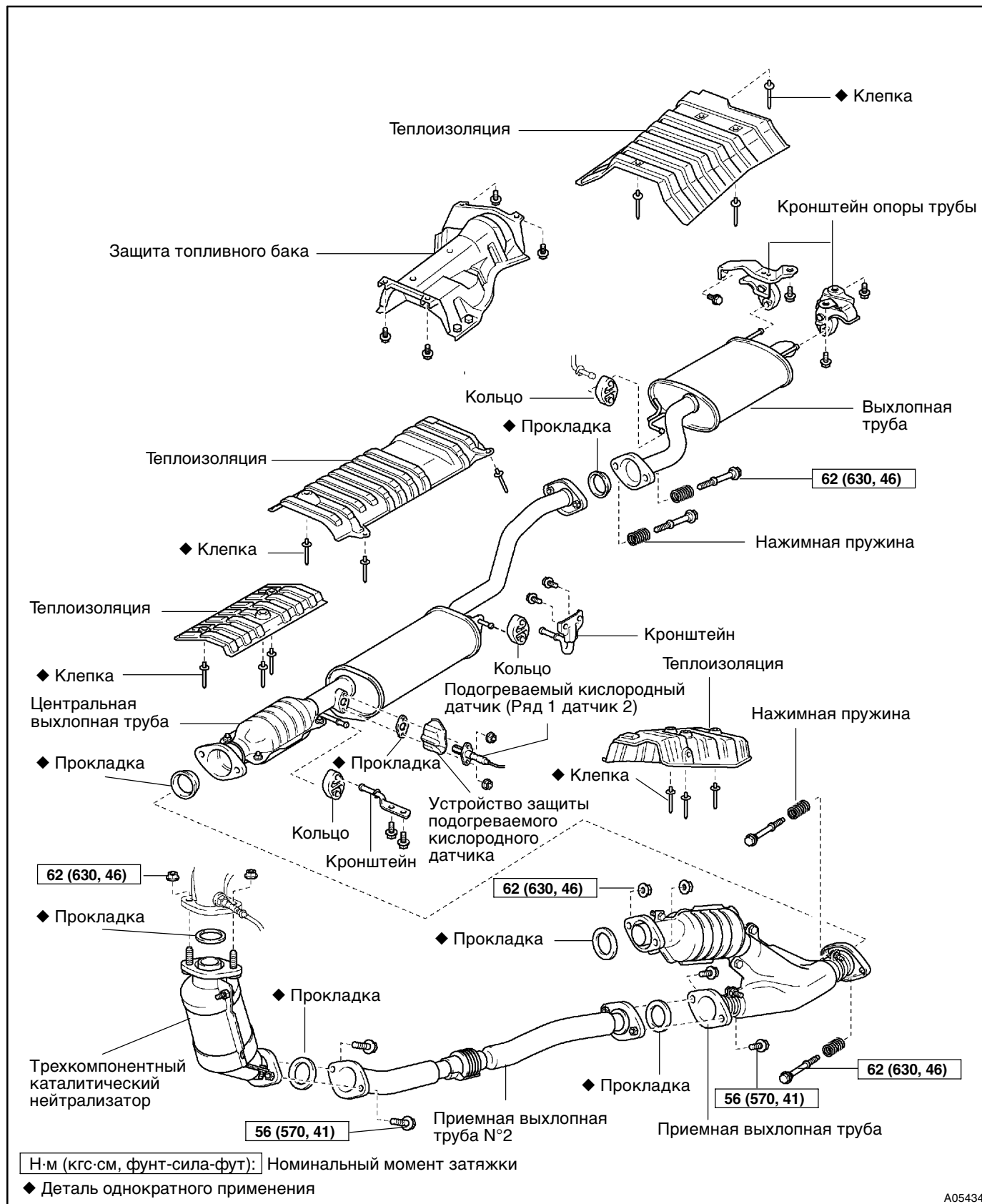
- (b) Установите переднюю проставку, ведущий диск и заднюю крышку на коленвал.
- (c) Установите и в несколько приемов равномерно затяните 8 болтов, действуя в указанной на иллюстрации последовательности.

Момент затяжки: 83 Н·м (850 кгс·см, 61 фунт-сила-фут)

СИСТЕМА ВЫПУСКА ОТРАБОТАВШИХ ГАЗОВ

УЗЛЫ И ДЕТАЛИ

EM0BK-04



A05434

МЕХАНИЧЕСКАЯ ЧАСТЬ ДВИГАТЕЛЯ

СО/СН	ЕМ-1
КОМПРЕССИЯ	ЕМ-3
КЛАПАНЫЙ ЗАЗОР	ЕМ-4
УГОЛ ОПЕРЕЖЕНИЯ ЗАЖИГАНИЯ	ЕМ-10
ЧИСЛО ОБОРОТОВ ХОЛОСТОГО ХОДА ..	ЕМ-12
РЕМЕНЬ ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЯ	ЕМ-13
ГОЛОВКА БЛОКА ЦИЛИНДРОВ	ЕМ-27
ДВИГАТЕЛЬ В СБОРЕ	ЕМ-71
БЛОК ЦИЛИНДРОВ	ЕМ-88
СИСТЕМА ВЫПУСКА ОТРАБОТАВШИХ ГАЗОВ	ЕМ-117