

ПРОВЕРКА ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ НА ГЕРМЕТИЧНОСТЬ

(Головка цилиндра снята)

Таблица 25

| | |
|--|--------------|
| Моменты затяжки в кг-м | |
| Предохранительные гильзы на головке цилиндра | 6 |
| Специальные инструменты | |
| Торцевой гаечный ключ | 000 589 0209 |
| Плоское уплотнение | |
| Динамометрический ключ | 0-20 кг-м |

- 1) Снимите клапаны.
- 2) Тщательно удалите смазку, нагар и прочистите головку цилиндра.
- 3) Прочно прикрутите стальную пластину с резиновыми прокладками на головке цилиндра. Заблокируйте один выход верхнего охлаждающего патрубка и подсоедините водяной шланг ко второму выходу.
- 4) Подсоедините другой конец водяного шланга к ручному водяному насосу, опущенному в ёмкость с горячей водой, желательно с температурой 70°C - 80°C (рис. 68).
- 5) Проверьте головку блока цилиндров на герметичность под давлением 5 кг-см^2 .
- 6) Другой способ опустите головку блока цилиндров в бак, содержащий воду с температурой 70°C - 80°C и подсоедините шланг одним концом к трубопроводу с жатым воздухом, а другим к выходу охлаждающей жидкости на головке блока цилиндров. Пропустите сжатый воздух с давлением 5 кг-см^2 и проверьте головку цилиндра на герметичность.
- 7) Замените головку блока цилиндров, если обнаружены любые дефекты.

ПРИМЕЧАНИЕ: Если подтекание наблюдается вокруг предохранительной гильзы, отвинтите гильзу от головки цилиндра специальным ключом 000 589 0309 и удалите её. Поставьте новое, смазанное резиновое уплотнительное кольцо. Ввинтите предохранительную гильзу и затяните до момента 6 кг-м (рис. 69).

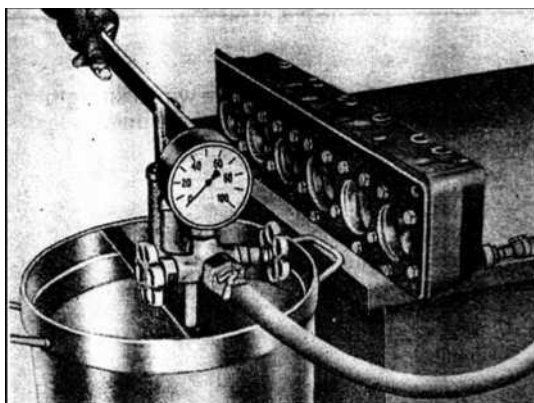


РИС. 68

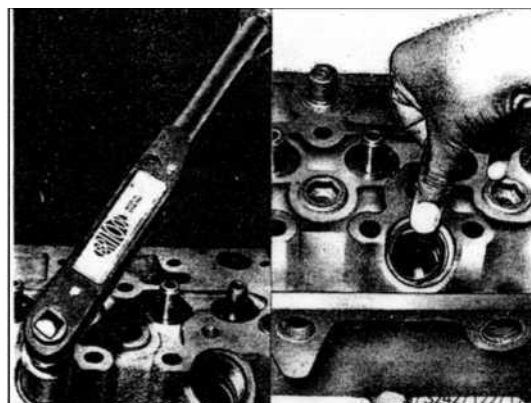


РИС. 69

ОСМОТР И РЕМОНТ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

Таблица 26

| | | |
|---|--|----------------|
| | | (Размеры в мм) |
| Высота головки цилиндра (стандарт) | | $92,0 \pm 0,1$ |
| Минимально допустимая высота головки цилиндра | | $91,0 - 0,1$ |

| | | |
|--|--------------------------|-----------------------------------|
| Допустимая неплоскостность прилегающей поверхности и блока цилиндра | В продольном направлении | 0,05 (измерено по всей длине) |
| | В поперечном направлении | 0,015 (измерено по всей длине) |
| Допустимое отклонение параллельности нижней и верхней плоскостей головки | | 0,1 |
| Окончательная обработка на нижней и верхней плоскостях головки | | 0,09-0,15 |
| Расстояние от головки клапана до плоскости разъёма головки цилиндра | | От 1,2 до 1,7 |

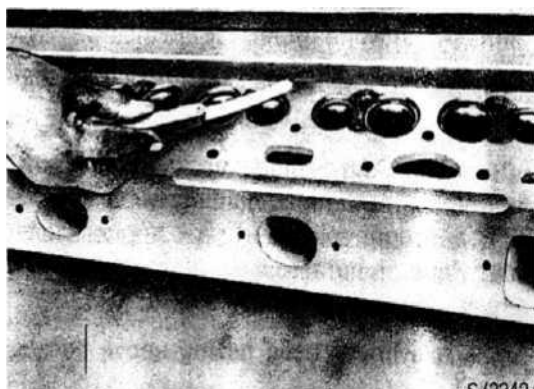


РИС. 70

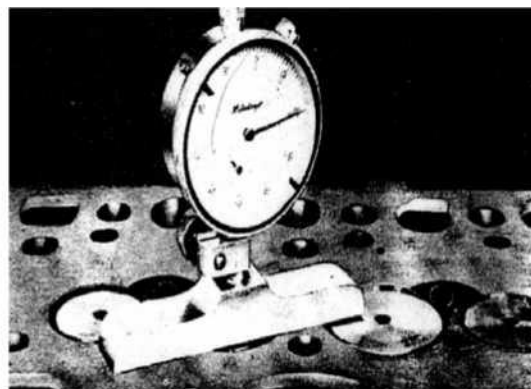


РИС. 71

- 1) Проверьте плоскость разъёма головки блока цилиндров на плоскостность лекальной линейкой и щупом (рис. 70).
- 2) Если необходимо, отшлифуйте плоскость, чтобы удалить отклонение от плоскостности. Минимально допустимая высота головки цилиндра - 90,9 мм.
- 3) Кроме общей толщины головки цилиндра проследите, чтобы толщина водяной рубашки на плоскости разъёма была не менее чем 6 мм.
- 4) После шлифовки плоскости разъёма, измерьте расстояние между головкой клапана и разделяющей плоскостью. Еще раз, если требуется, обработайте седла клапанов (рис. 71).