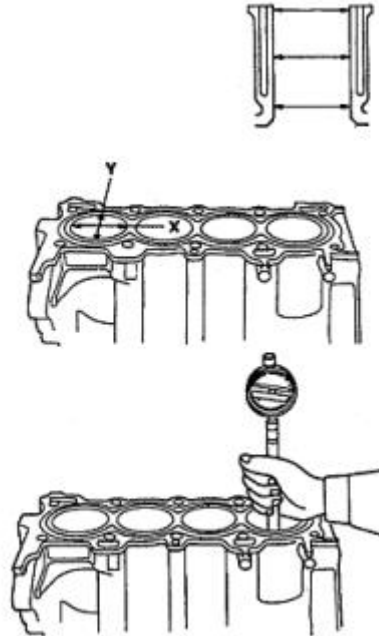


- Với $P_{ci} > P'$ ($P_{min} = 14.7 \cdot e + 14.7 + 5$, P_{max})
→ Cảnh báo động cơ các xilanh không đồng đều

Kiểm tra

- B1: Đo đường kính của xy lanh tại 3 vị trí (như hình bên dưới) để xác định độ mòn của lòng xilanh.



Kích thước xy lanh

- Tiêu chuẩn: 75.00-75.02 mm (2.953-2.954 in)
- Giới hạn sửa chữa: 75.07mm (2.956 in)

Tiêu chuẩn mở rộng đường kính xy lanh:

- 0.25 : 75.25 - 75.27 mm (2.9626 - 2.9634 in.)
- 0.50 : 75.50 - 75.52 mm (2.9724 - 2.9732 in.)

Độ nghiêng của xy lanh

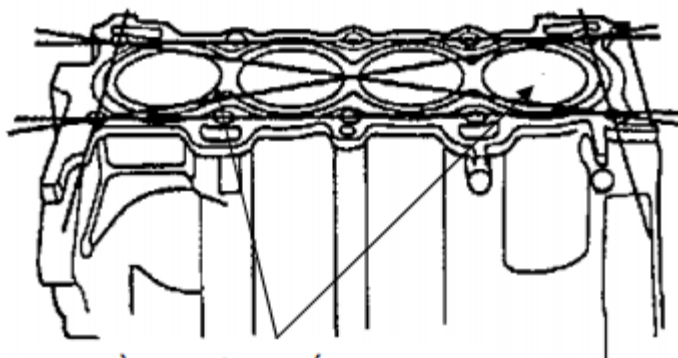
Giới hạn: Giá trị chênh lệch đo được ở điểm cao nhất và điểm đo thấp nhất là: 0.05 mm(0.002 in)

- Nếu bất kỳ giá trị đo được nào của xy lanh vượt quá giới hạn sửa chữa lớn nhất của tiêu chuẩn mở rộng thì thay khối xy lanh mới.
- Nếu khối xy lanh được doa lại, sau khi doa xy lanh tham khảo khe hở pít tông.

Ghi chú: Nếu đường kính xy lanh bị cháy xém hoặc trầy xước thì cần phải doa thêm.

Giới hạn doa: 0.50 mm(0.02 in)

- B2: Kiểm tra phần đỉnh khối xy lanh có bị cong vênh không.

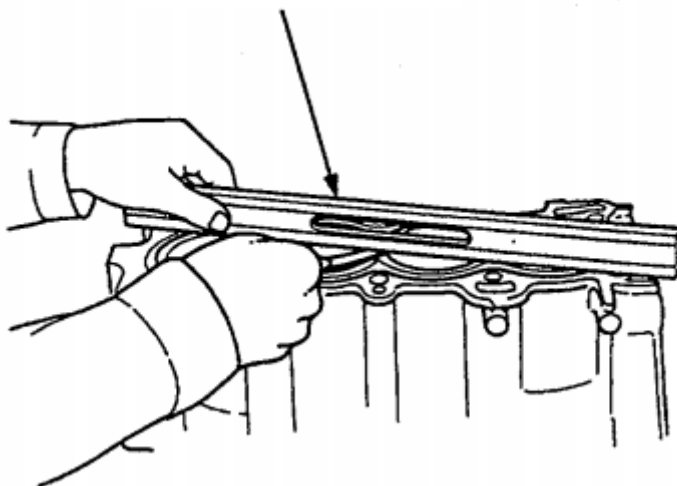


Đo bề mặt đỉnh khối xy lanh

Độ bằng phẳng của phần đỉnh khối xy lanh.

- Tiêu chuẩn (mới) : MAX 0.07 mm (0.003 in)
- Giới hạn sửa chữa : 0.10 mm (0.004 in)

Thước đo độ khít

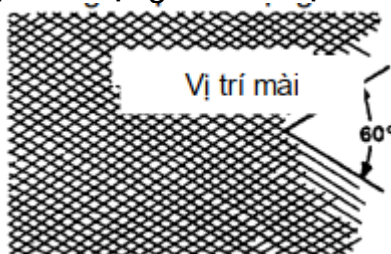


Doa nòng xy lanh

- B1: Nếu khối xy lanh cần được doa để sử dụng lại.
- B2: Dùng dầu mài và đá mài (độ nhám 400) theo góc 60 độ như hình vẽ.

Ghi chú:

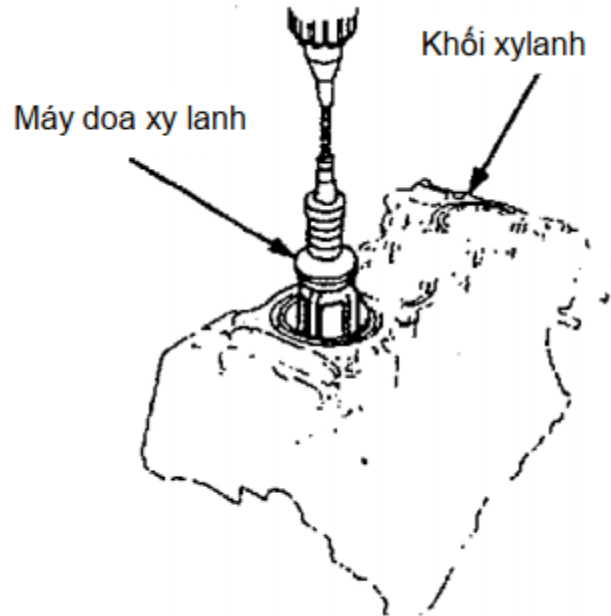
- Có thể sử dụng SUNNEN, AMMCO hoặc đá mài lòng xy lanh có độ nhám tương đương 400.
- Không được sử dụng đá mài bị nứt hay bị mòn



- B3: Sau khi mài xong, làm sạch tất cả các hạt mài và các hạt kim loại bên trong lòng xy lanh. Dùng nước xà phòng đậm đặc rửa bên trong xy lanh và sau đó làm khô ngay lập tức và bôi nhớt vào để tránh bị sét.

- B4: Nếu sau khi doa lòng xy lanh vẫn nằm trong giới hạn sửa chữa lớn nhất, các vết cháy xém và trầy xước vẫn còn trong lòng xylanh, doa xylanh lần nữa.

Ghi chú: nếu gây ra vết trầy bằng móng tay thì chấp nhận được nếu sâu hơn thì không được.



Ghi chú: Sau khi doa xylanh, dùng nước xà phòng rửa sạch xy lanh. Chỉ có xy lanh sau khi mài mà phần bên trong vẫn còn cháy xém hoặc trầy xước thì mới cần doa phải doa.