

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЙ ВАЛ : ПРОВЕРКА:



Обратите внимание, что в данной процедуре имеется одно или несколько предупреждений



Необходимые приспособления и специнструмент	
Фиксатор гильз цилиндра.	Mot. 588

Необходимое оборудование
индикатор
подставка индикатора
внешний микрометр
калиброванная проволока для замера диаметра зазора
пневматический пистолет-распылитель



ВАЖНОЕ ЗАМЕЧАНИЕ

Во избежание повреждения систем строго соблюдайте указания по мерам безопасности и соблюдению чистоты и по проведению работ Двигатель : Меры предосторожности при ремонте.



ВНИМАНИЕ

- Категорически запрещается использовать в качестве опоры поддон картера двигателя. Его деформация может привести к выходу двигателя из строя:
 - из-за перекрытия маслоприемника,
 - из-за подъема уровня масла выше допустимого и разноса двигателя.

1. ПОДГОТОВКА К ПРОВЕРКЕ

Снимите:

- крышку головки блока цилиндров Крышка головки блока цилиндров : Снятие-Установка ,
- распределительные валы Распределительный вал : Снятие-Установка .

Перед выполнением любых проверок необходимо:

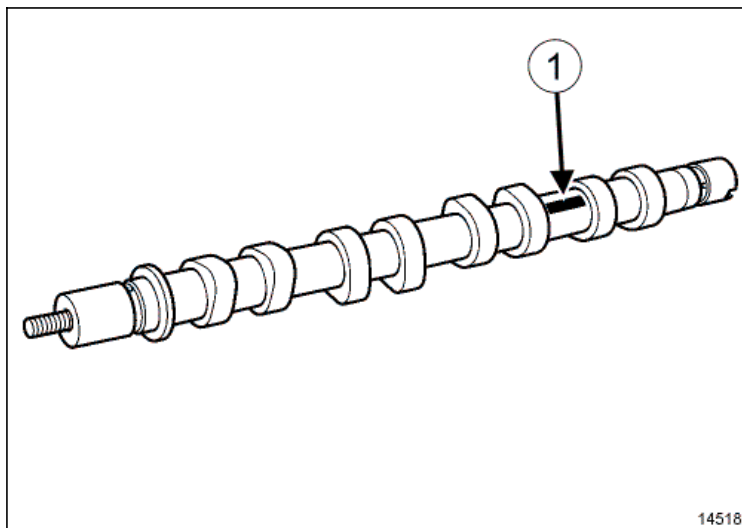
- очистите распределительные валы с помощью ОЧИСТИТЕЛЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ Автомобиль : Детали и материалы для ремонта и просушите их с помощью пневматического пистолет-распылитель,
- убедитесь, что на поверхностях распределительных валов отсутствуют царапины следы от ударов и чрезмерного износа (при необходимости замените распределительный вал).

2. ПРОВЕРКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ

1- ИДЕНТИФИКАЦИЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ

1) ДВИГАТЕЛЬ БЕЗ ФАЗОРЕГУЛЯТОРА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА

Распределительные валы можно идентифицировать двумя способами.



14518

Гравировкой (1) .

Вид гравировки:

XXXXXXX

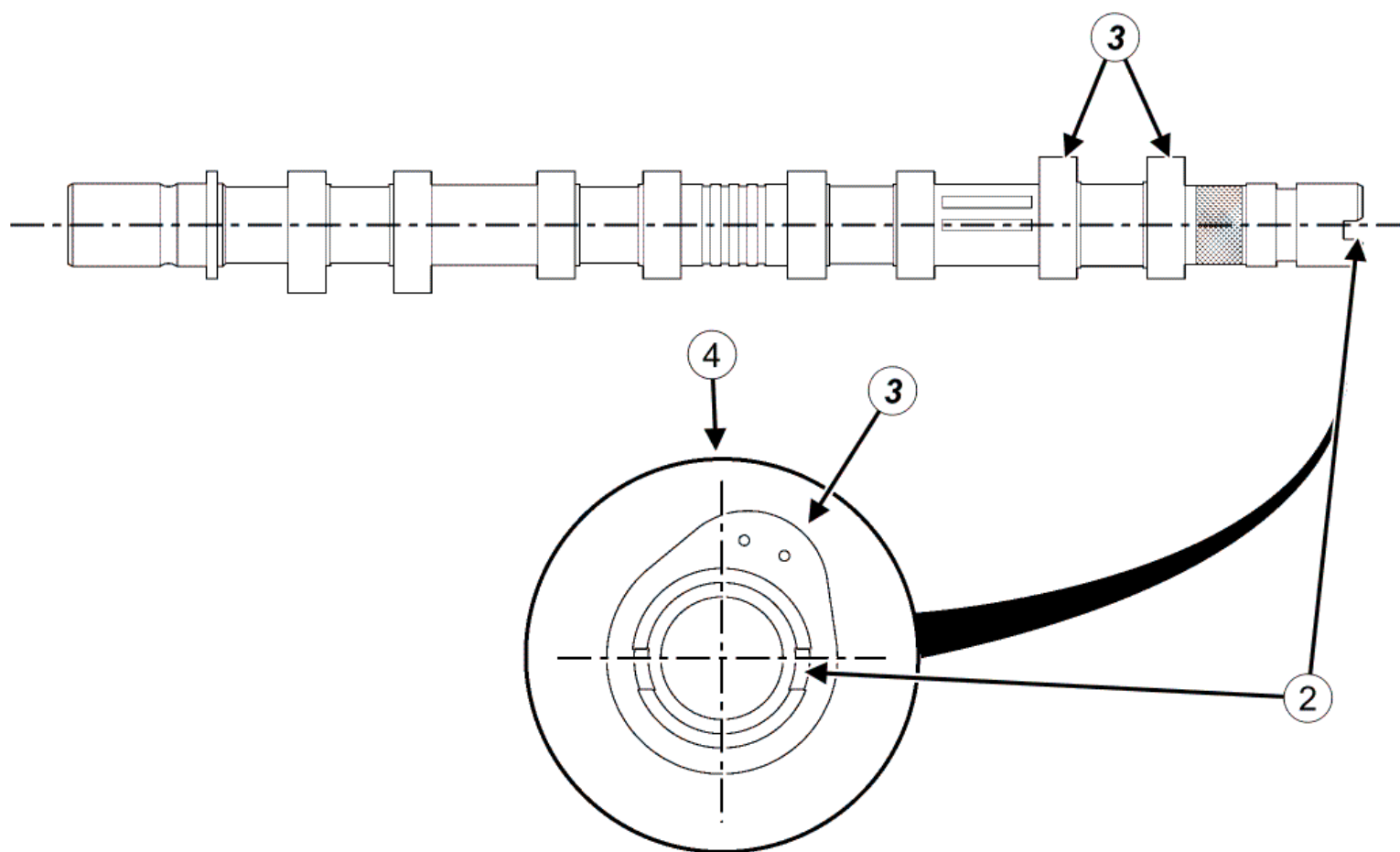
1 2 3

Метки 1 и 2 предназначены только для поставщика.

Метка 3 служит для распознавания распределительных валов:

- AM = Распределительный вал впускных клапанов,
- EM = Распределительный вал выпускных клапанов.

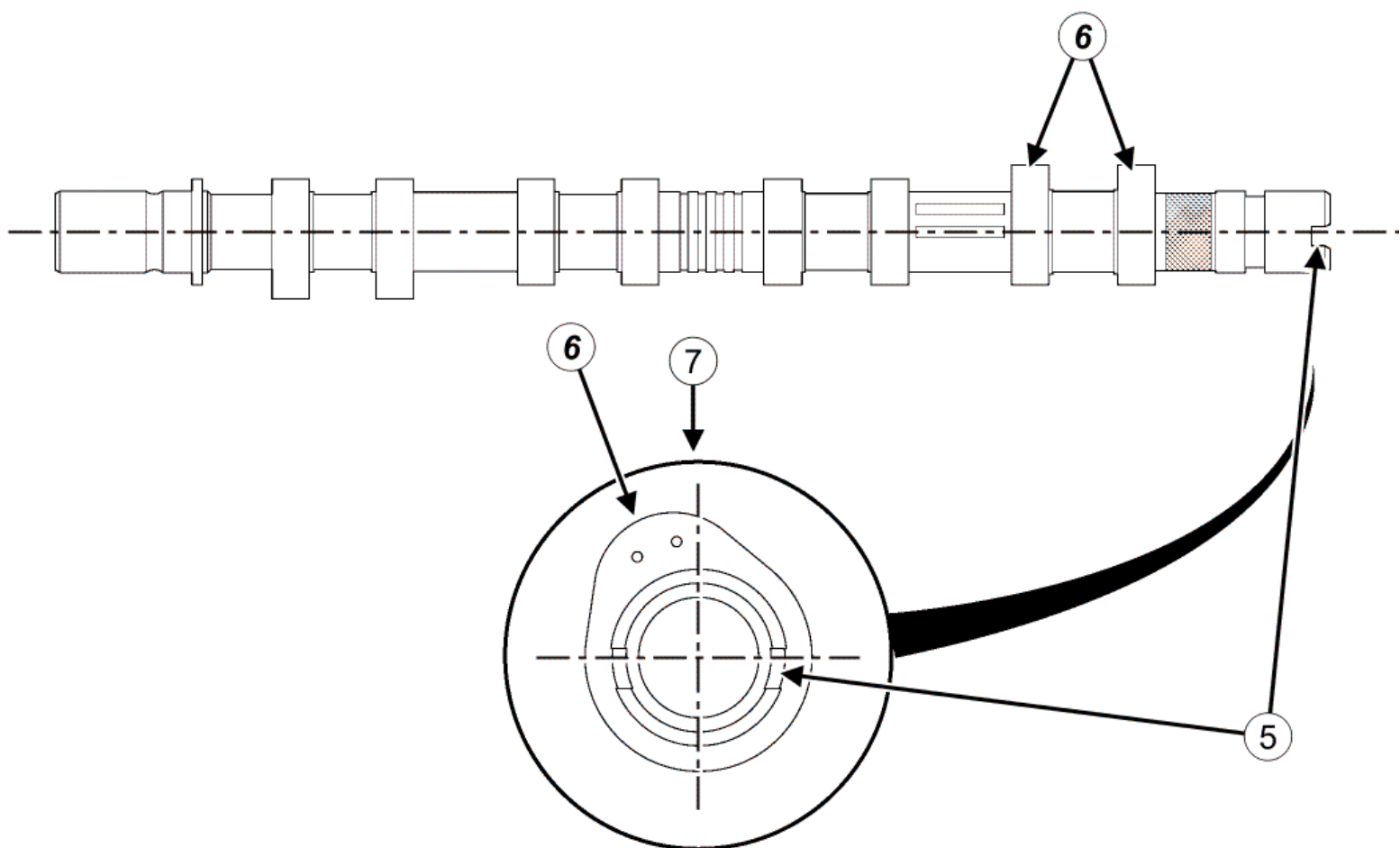
Или распознавание по положению кулачков.



116054

Распределительный вал впускных клапанов: Расположите паз (2) на торце распределительного вала горизонтально и ниже оси вала.

Кулачки (3) цилиндра № 1 должны находиться справа от вертикальной оси (4), если смотреть со стороны маховика.

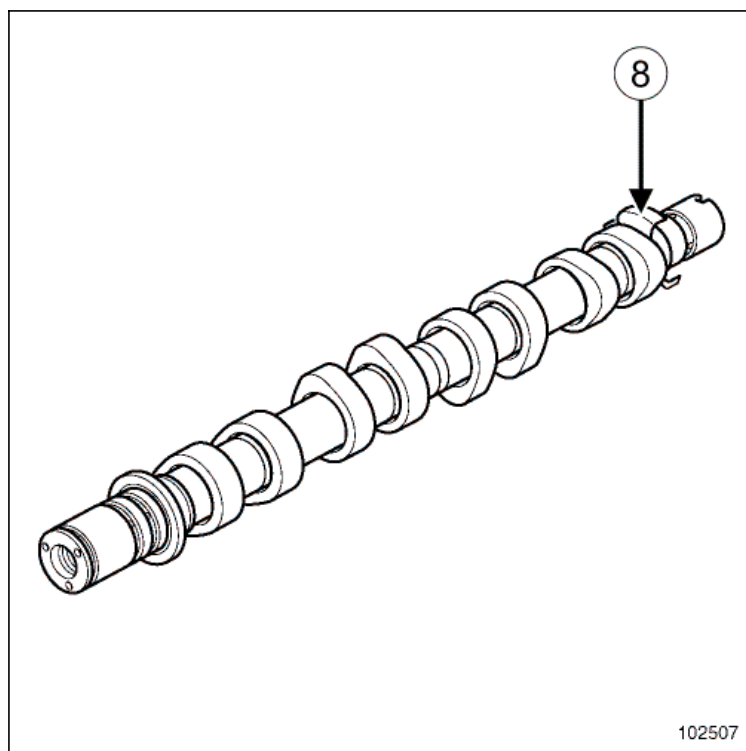


116053

Распределительный вал выпускных клапанов: Расположите паз (5) на торце распределительного вала горизонтально и ниже оси вала.

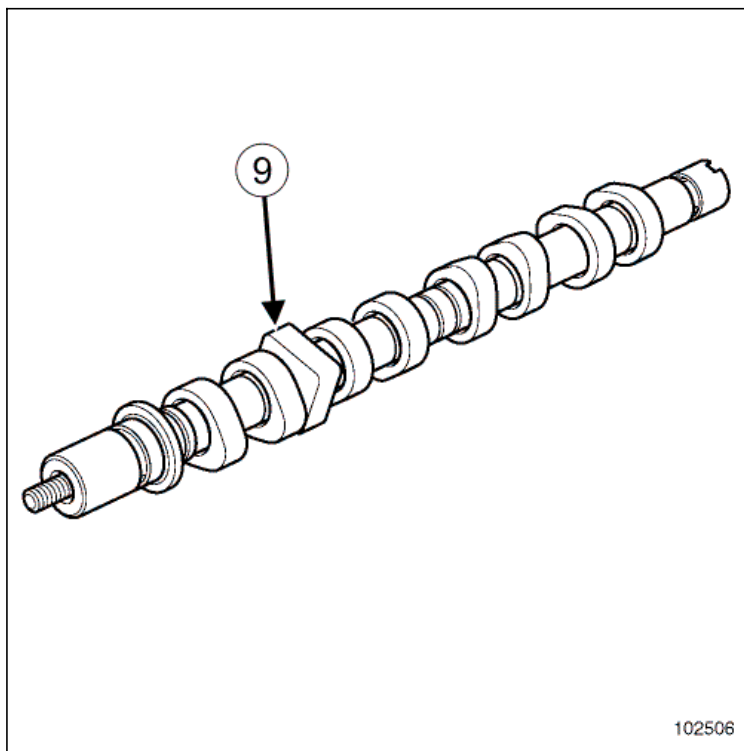
Кулачки (6) цилиндра № 1 должны находиться слева от вертикальной оси (7), если смотреть со стороны маховика.

2/ДВИГАТЕЛЬ С ФАЗОРЕГУЛЯТОРОМ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА



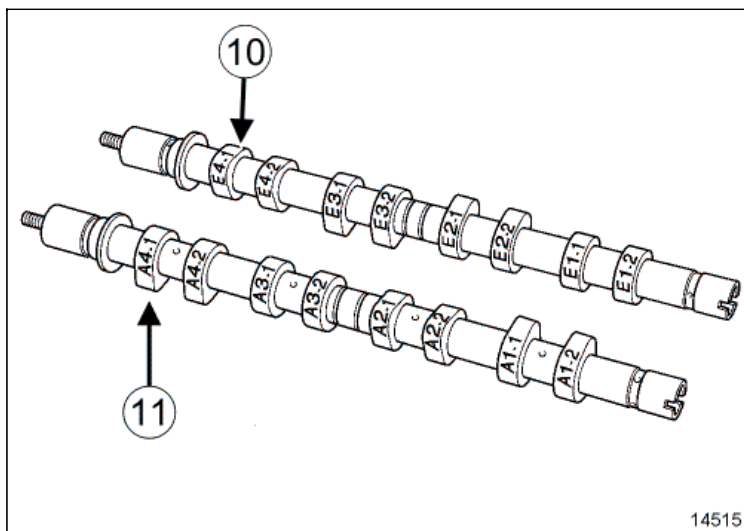
102507

Распределительный вал впускных клапанов: Распределительный вал впускных клапанов имеет ответную часть (8) датчика положения распределительного вала.



102506

Распределительный вал выпускных клапанов: Распределительный вал выпускных клапанов оснащен эксцентриковым кулачком(9) .

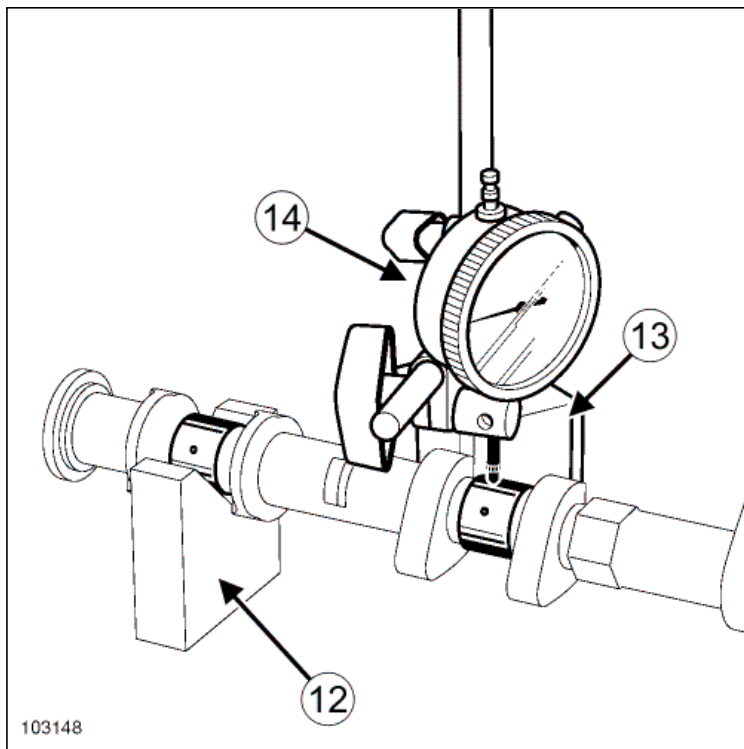


14515

2 - Распознавание кулачков(10) E 4-1 = Выпускной клапан цилиндра № 4 и кулачок № 1.

(11) A4-1 = Впускной клапан цилиндра № 4 и кулачок № 1.

2- ПРОВЕРЬТЕ ЦЕНТРИРОВАНИЕ ПОРШНЕВЫХ ПАЛЬЦЕВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА



Поместите распределительный вал на две слегка смазанные маслом v-образные колодки(12) .

■ Установите:

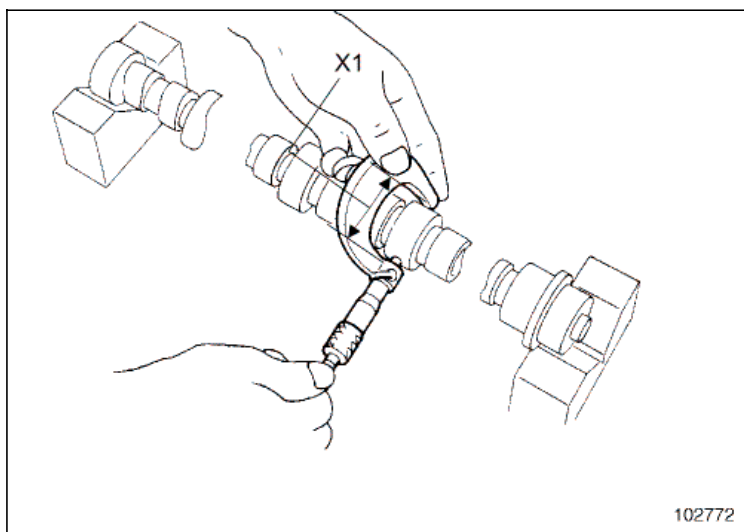
- приспособление подставка индикатора(13) ,
- диагностический прибор индикатор(14) .

Установите индикатор на привалочную поверхность поршневого пальца распределительного вала, по центру.

Установите стрелку индикатора на ноль.

Поверните распределительный вал, избегая зоны расположения отверстий для смазки, чтобы проверить округлость коренных шеек, отклонение от соосности должно быть менее 0,05 mm .

3- ПРОВЕРКА ДИАМЕТРОВ ПОРШНЕВЫХ ПАЛЬЦЕВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА



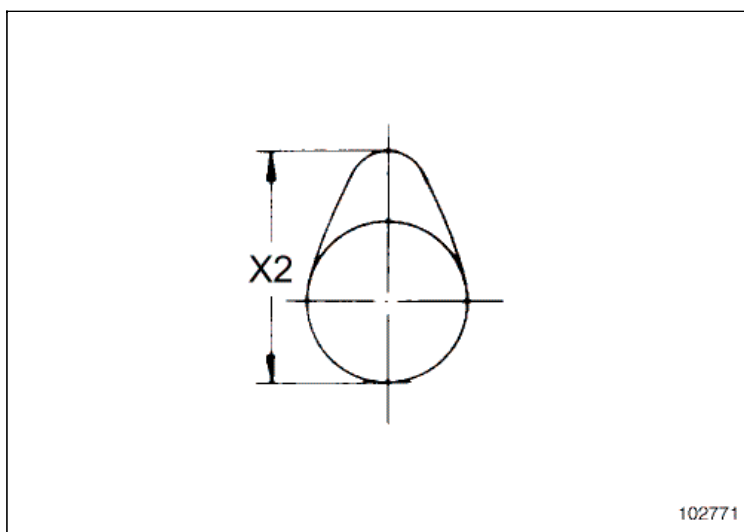
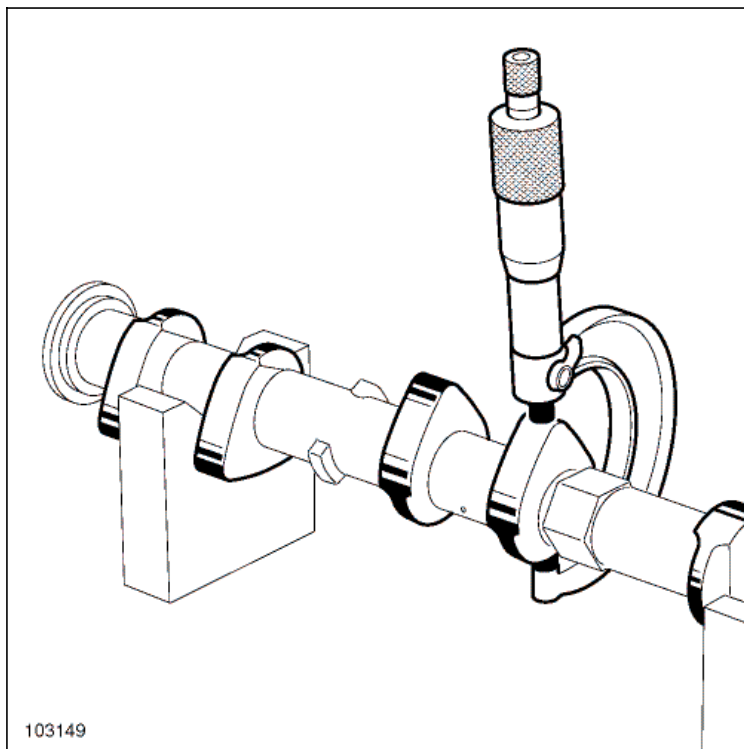
Примечание:

Опора № 1 распределительного вала расположена со стороны маховика двигателя.

■ С помощью внешнего микрометризируйте диаметр X1 шеек распределительного вала, который должен составлять:

- опоры № 1, № 2, № 3, № 4, № 5: de 24,979 à 25,000 mm ,
- опора № 6: de 27,979 à 28,000 mm.

4- ПРОВЕРКА ВЫСОТЫ КУЛАЧКОВ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫХ ВАЛОВ



Поместите распределительный вал на две слегка смазанные маслом v-образные колодки.

С помощью внешнего микрометра измерьте высоту кулачков (X2) которая должна составлять:

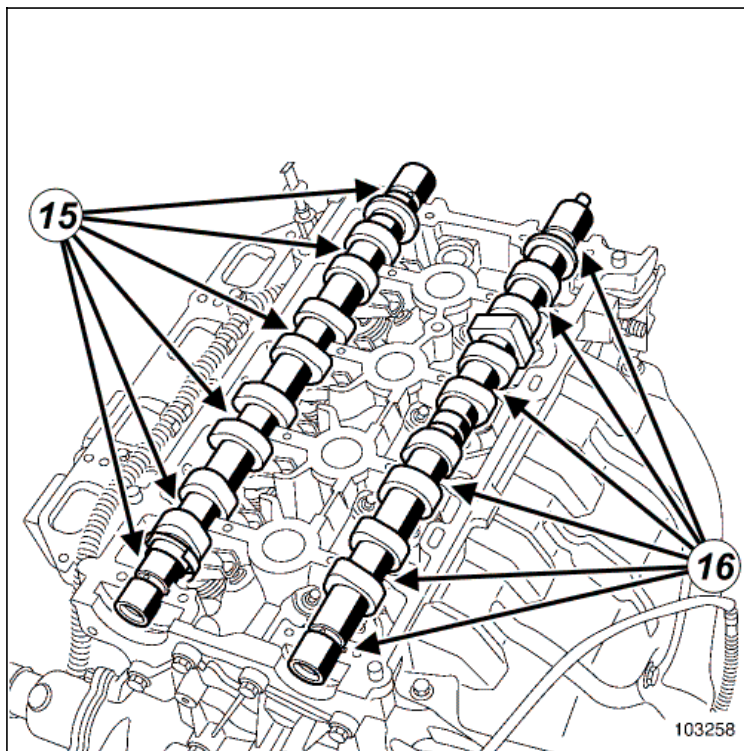
ДВИГАТЕЛЬ БЕЗ ФАЗОРЕГУЛЯТОРА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА

Кулачки	Высота кулачка (мм)
Распределительный вал впускных клапанов	40,586 - 40,646
Выпуск отработавших газов	40,008 - 40,068

ДВИГАТЕЛЬ С ФАЗОРЕГУЛЯТОРОМ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА

Кулачки	Высота кулачка (мм)
Распределительный вал впускных клапанов	40,586 - 40,646
Выпуск отработавших газов	40,407 - 40,467

5- ПРОВЕРКА РАДИАЛЬНОГО ЗАЗОРА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА



Вырежьте 12 кусков калиброванная проволока для замера диаметрального зазора шириной с привалочную поверхность поршневого пальца распределительного вала.

Установите каждый кусок проволоки на привалочные поверхности поршневых пальцев распределительного вала крышки головки блока цилиндров по оси распределительного вала в точках(15) и (16) .



Примечание:

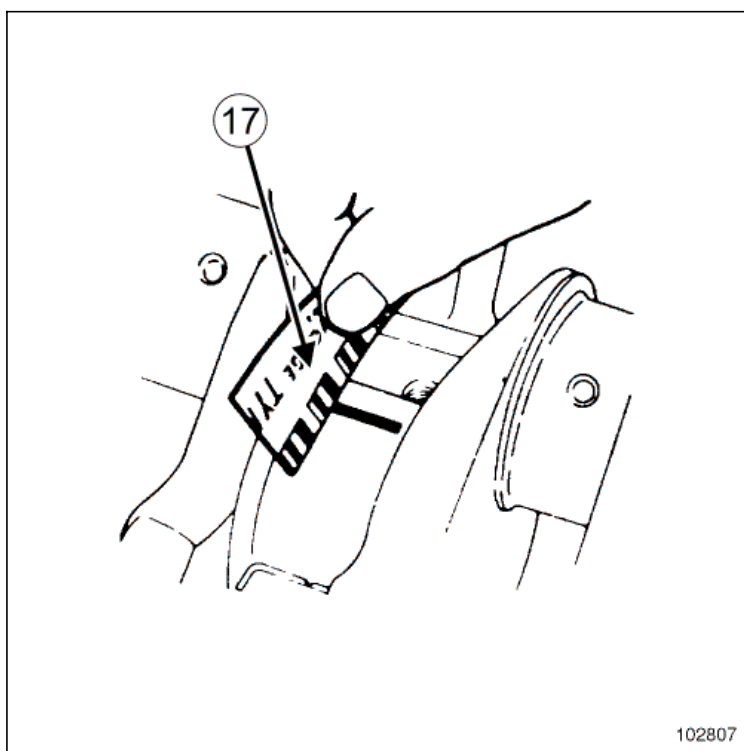
Во время проверки не поворачивайте распределительный вал, чтобы не исказить результаты замера.

■ Установите:

- распределительные валы [Распределительный вал : Снятие-Установка](#) ,
- крышку головки блока цилиндров (без прокладок) [Крышка головки блока цилиндров : Снятие-Установка](#) .

■ Снимите:

- крышку головки блока цилиндров [Крышка головки блока цилиндров : Снятие-Установка](#) ,
- распределительные валы [Распределительный вал : Снятие-Установка](#) .



По сплюсшиванию калиброванной проволоки определите диаметральный зазор, который должен находиться в диапазоне от 0,04 à 0,08 ммс помощью шкалы(17) , нанесенной на упаковку проволоки.

Удалите следы проволоки с шеек распределительного вала и с крышек подшипников.

6- ПРОВЕРКА ОСЕВОГО ПЕРЕМЕЩЕНИЯ РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА

■ Установите:

- распределительные ввалы, обеспечив правильность их положения [Распределительный вал : Снятие-Установка](#)
- крышку головки блока цилиндров [Крышка головки блока цилиндров : Снятие-Установка](#) ,

■ Установите:

- приспособление подставка индикатора на металлическую пластину,
- индикатор на держатель.

- металлическую пластину на крышку головки блока цилиндров (например: Фиксатор гильз цилиндра. (Mot. 588)) и закрепите ее болтами маслоотделителя и проставками со следующими размерами:

- наружный диаметр 18 mm,

- диаметр отверстия для болта 9 mm,

- высота 15 mm,

Установите индикатор на торец распределительного вала.

Переместите распределительный вал по направлению к индикатору до упора.

Установите стрелку индикатора на ноль.

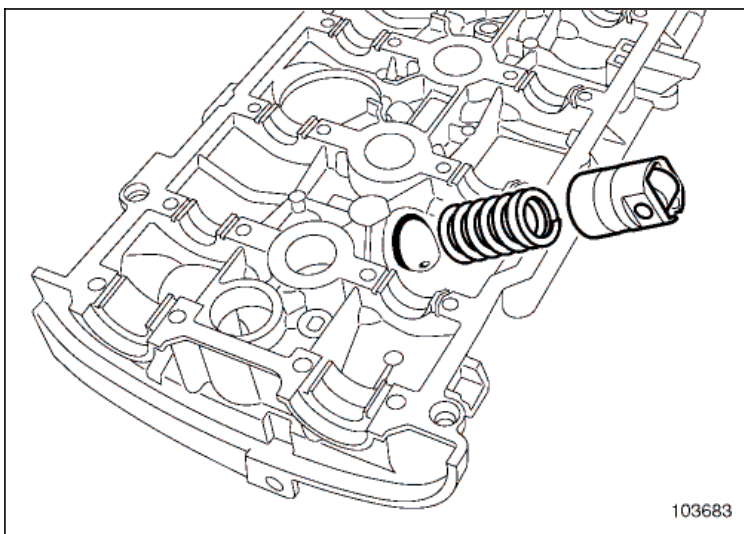
Переместите распределительный вал по направлению от индикатора до упора.

Проверьте осевой зазор, который должен быть в диапазоне между 0,08 et 0,178 mm.

■ Снимите:

- крышку головки блока цилиндров [Крышка головки блока цилиндров : Снятие-Установка](#) ,
- распределительные ввалы [Распределительный вал : Снятие-Установка](#) .

3. ТОЛКАТЕЛЬ ЭКСЦЕНТРИКОВОГО КУЛАЧКА РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО ВАЛА



Двигатель с фазорегулятором распределительного вала

1- НАРУЖНЫЙ ДИАМЕТР ТОЛКАТЕЛЯ

Наружный диаметр толкателя должен быть в пределах 31,949- 31,975 мм.

2- ДИАМЕТР ГНЕЗД В КРЫШКЕ ГОЛОВКЕ ЦИЛИНДРОВ

Диаметр гнезд в крышке головки цилиндров должен быть в пределах 32- 31,975 мм.

4. ЗАВЕРШЕНИЕ

■ Установите:

- распределительные ввалы [Распределительный вал : Снятие-Установка](#) ,
- крышку головки блока цилиндров [Крышка головки блока цилиндров : Снятие-Установка](#) ,



Repair-10x02x02-02x58-1-8-1.xml



XSL version : 3.02 du 22/07/11