ПРОВЕРКА И РЕГУЛИРОВКА КЛАПАННОГО ЗАЗОРА

MLA (МЕХАНИЧЕСКОЕ УСТРОЙСТВО РЕГУЛИРОВКИ ЗАЗОРА)

Примечание

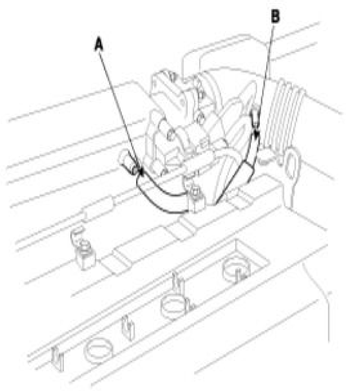
Выполняйте проверку и регулировку клапанного зазора, когда двигатель является холодным (температура охлаждающей жидкости двигателя: 20 ° C), и головка блока цилиндров установлена на блоке

1. Снимите крышку двигателя. (См. Стр. EMA - 8.)
2. Снимите верхнюю крышку ремня привода распределительного механизма. (См. Стр. EMA - 9.)
   a. Открутите болты верхней крышки ремня привода распределительного механизма и снимите крышку.
3. Снимите крышку блока цилиндров.
   a. Отсоедините провода свечей зажигания (при этом не тяните свечи с силой).

   Примечание

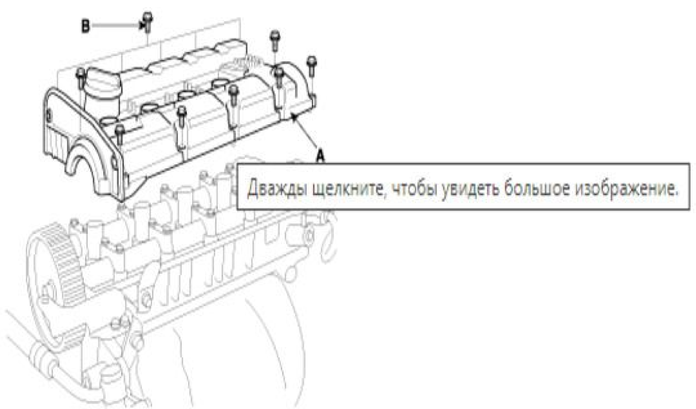
   Чрезмерное натяжение и перегибание проводов может привести к повреждению внутри жилого помещения.

   б. Отсоедините шланг системы вентиляции картера (A) и шланг сапуна (B) от крышки блока цилиндров.



   c. Отсоедините трос акселератора (A) от крышки блока цилиндров.

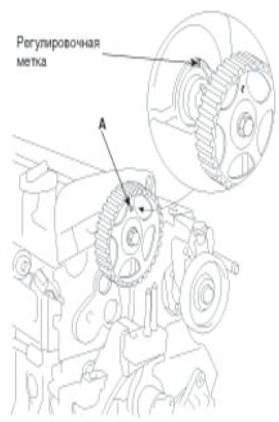
   д. Открутите болты крышки головки блока цилиндров (B), а затем снимите крышку (A) и прокладку.



4. Установка цилиндр № 1 в ВМТ / положение сжатия.

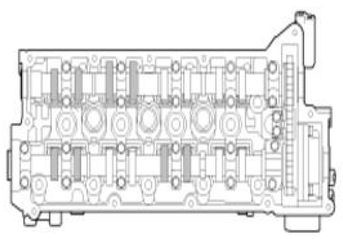
   а. Поверните шкив коленчатого вала и совместите канавку шкива с регулировочной меткой "T" на нижней крышке ремня привода распределительного механизма.

   б. Убедитесь в том, что отверстие зубчатого шкива распределительного вала (A) совмещено с регулировочной меткой на крышке подшипника.
   В случае неудачи проверните коленчатый вал на один оборот (360 °)



5. Проверьте клапанный зазор

   а. Выполните проверку только того клапана, который указан на рисунке. [Цилиндр № 1: ВМТ / сжатие] Измерьте клапанный зазор.



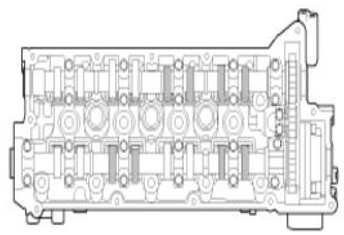
- С помощью калибра для измерения толщины измерьте зазор между регулировочной прокладкой пяты толкателя и окружностью распределительного вала.
- Запишите результаты измерений клапанного зазора, которые не соответствуют техническим характеристикам. Эти результаты будут новой любовной любовью.

Клапанный зазор

Эксплуатационный предел
Впуск: 0,12 ~ 0,28 мм (0,0047 ~ 0,0110 дюйма)
Выпуск: 0,20 ~ 0,38 мм (0,0079 ~ 0,0150 дюйма)

b. Поверните шкив коленчатого вала на один оборот (360 °) и совместите канавку шкива с регулировкой меткой "T" на нижней крышке ремня привода распределительного механизма.

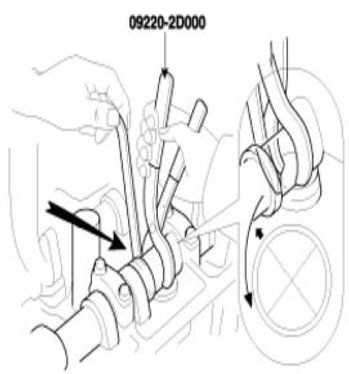
c. Выполните проверку только тех клапанов, которые указаны на рисунке. [Цилиндр № 4: ВМТ / сжатие]. Измерьте клапанный зазор. (Описание процедуры см. В п. (6))



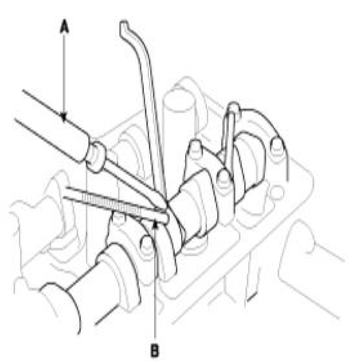
6. Отрегулируйте клапанный зазор впускного и выпускного клапанов.

a. Поверните коленчатый вал таким образом, чтобы рабочий выступ кулачка распределительного вала на регулируемом клапане был направлен вверх.

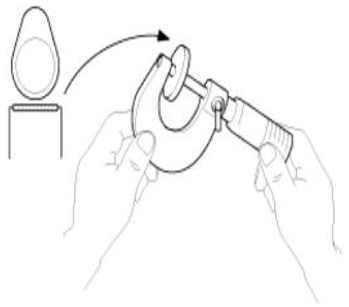
b. С помощью специального инструмента (09220-2D000) нажмите на съемник клапанов и упор между распределительным валом и съемником клапанов, после чего снимите специальный инструмент.



c. С помощью небольшой отвертки (A) и магнита (B) снимите регулировочную прокладку.



д. Измерьте толщину снятой регулировочной прокладки с помощью микрометра.



е. Вычислите новой регулировочной прокладки, которая соответствует соответствию клапанного зазора техническим условиям.

Клапанный зазор (температура охлаждающей жидкости двигателя: 20 ° C)
T: толщина снятой регулировочной прокладки
A: измеренный клапанный зазор
N: толщина новой регулировочной прокладки
Впуск: N = T + [A - 0,20 мм (0,0079 дюйма)]
Выпуск: N = T + [A - 0,28 мм (0,0110 дюйма)]

е. Выберите новую регулировочную прокладку, толщину максимально близка к вычисленному значению. [См. Схему выбора регулировочных прокладок]

Примечание

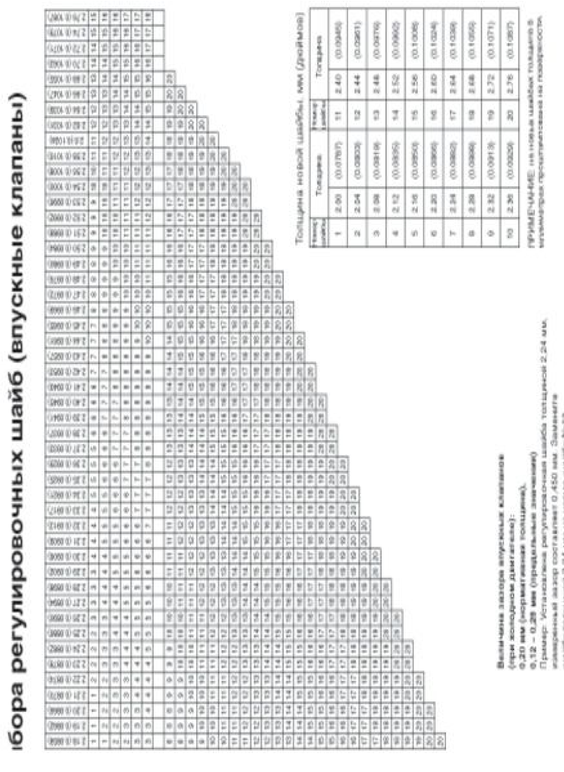
Для выбора доступны регулировочные прокладки 20 размеров с шагом 0,04 мм (0,0016 дюйма) толщиной от 2,00 мм (0,079 дюйма) до 2,76 мм (0,1087 дюйма)

грамм. Положите новую регулировочную прокладку на съемник клапанов.

час С помощью специального инструмента (09220-2D000) нажмите на съемник клапанов и снимите упор.

я. Еще раз проверьте клапанный зазор.

Клапанный зазор (температура охлаждающей жидкости двигателя: 20 ° C)
[Технические характеристики]
Впуск: 0,20 мм (0,0079 дюйма)
Выпуск: 0,28 мм (0,0110 дюйма)
[Эксплуатационный предел] (после регулировки клапанного зазора)
Впуск: 0,17 ~ 0,23 мм (0,0067 ~ 0,0091 дюйма)
Выпуск: 0,25 ~ 0,31 мм (0,0098 ~ 0,0122 дюйма)



иаграмма для выбора регулировочных шайб (выпускные клапаны)

| ленной шайбы (дюймов) | 2.00 (0.0787) | 2.02 (0.0795) | 2.04 (0.0803) | 2.06 (0.0811) | 2.08 (0.0819) | 2.10 (0.0827) | 2.11 (0.0831) | 2.12 (0.0835) | 2.13 (0.0839) | 2.14 (0.0843) | 2.15 (0.0846) | 2.16 (0.0850) | 2.17 (0.0854) | 2.18 (0.0858) | 2.19 (0.0862) | 2.20 (0.0866) | 2.21 (0.0870) | 2.22 (0.0874) | 2.23 (0.0878) | 2.24 (0.0882) | 2.25 (0.0886) | 2.26 (0.0890) | 2.27 (0.0894) | 2.28 (0.0898) | 2.29 (0.0902) | 2.30 (0.0906) | 2.31 (0.0909) | 2.32 (0.0913) | 2.33 (0.0917) | 2.34 (0.0921) | 2.35 (0.0925) | 2.36 (0.0929) | 2.37 (0.0933) | 2.38 (0.0937) | 2.39 (0.0941) | 2.40 (0.0945) | 2.41 (0.0949) | 2.42 (0.0953) | 2.43 (0.0957) | 2.44 (0.0961) | 2.45 (0.0965) | 2.46 (0.0969) | 2.47 (0.0972) | 2.48 (0.0976) | 2.49 (0.0980) | 2.50 (0.0984) | 2.51 (0.0988) | 2.52 (0.0992) | 2.53 (0.0996) | 2.54 (1.000) | 2.56 (1.008) | 2.58 (1.016) | 2.60 (1.024) | 2.62 (1.031) | 2.64 (1.039) | 2.66 (1.047) | 2.68 (1.055) | 2.70 (1.063) | 2.72 (1.071) | 2.74 (1.079) | 2.76 (1.087) |
|---|---|---