

ПАО «ЗМЗ»



ДВИГАТЕЛИ

ЗМЗ – 40904.10 и ЗМЗ – 40905.10

Руководство по эксплуатации,
техническому обслуживанию и ремонту
(издание десятое)

г.Заволжье
2025г.

К сведению потребителей

В настоящем Руководстве указаны технические характеристики двигателей моделей ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10, устанавливаемых на автомобили УАЗ, дано описание конструкции и принцип работы основных систем и узлов двигателей, описаны приспособления, применяемые при ремонте и проверке работоспособности отдельных узлов, а также даны указания, необходимые для правильной и безопасной эксплуатации двигателей и оценки их технического состояния.

Руководство рассчитано на инженерно-технических работников станций технического обслуживания, автотранспортных предприятий, а также может быть полезно владельцам автомобилей УАЗ с двигателями ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10, студентам и лицам, изучающим конструкцию бензиновых двигателей.

Конструкция двигателя постоянно совершенствуется, поэтому отдельные узлы и детали вашего двигателя могут отличаться от описанных в настоящем Руководстве.

Имеющиеся вопросы и пожелания по информации, изложенной в настоящем руководстве, можно направлять по электронному адресу: sv.panasenko@sollers-auto.com.

Руководство по эксплуатации, техническому обслуживанию и ремонту двигателей модели ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10 подготовлено к изданию Отделом конструкторского сопровождения производства автокомпонентов двигателя Технического департамента ЗФ ООО «УАЗ».

Ответственный редактор:
Начальник ОКСПАД-главный конструктор В.Ф.Поликарпов

СОДЕРЖАНИЕ

ВВЕДЕНИЕ.....	5
МАРКИРОВКА ДВИГАТЕЛЯ.....	22
ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ДВИГАТЕЛЯ И ЕГО СИСТЕМ.....	24
Эксплуатационные материалы, применяемые в двигателе.....	26
КОНСТРУКЦИЯ ДВИГАТЕЛЯ.....	28
Кривошипно-шатунный механизм.....	28
Газораспределительный механизм.....	40
Система смазки.....	49
Система охлаждения.....	58
Система впуска воздуха и выпуска отработавших газов.....	64
Система вентиляции картера.....	66
Комплексная микропроцессорная система управления двигателем.....	72
Датчики и исполнительные устройства системы управления, размещенные на двигателе.....	73
Датчики и исполнительные устройства системы управления, размещенные на автомобиле.....	82
Электрооборудование.....	83
Генератор.....	83
Стартер.....	88
Датчик указателя давления масла.....	89
Датчик аварийного давления масла.....	90
ЭКСПЛУАТАЦИИ ДВИГАТЕЛЯ.....	91
Предупреждения.....	91
Пуск, прогрев и остановка двигателя.....	91
Обкатка двигателя в составе автомобиля.....	92
Рекомендуемые режимы эксплуатации.....	93
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ.....	94
Периодичность технического обслуживания.....	94
Работы технического обслуживания.....	95
Система смазки.....	95
Система вентиляции картера.....	97
Система охлаждения.....	97
Система подачи топлива.....	99
Комплексная микропроцессорная система управления двигателем.....	100
Электрооборудование.....	101
ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ ДВИГАТЕЛЯ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ.....	102
Возможные неисправности электрооборудования и методы их устранения.....	108
Генератор.....	108

Стартер	109
Датчик указателя давления масла	110
Датчик аварийного давления масла	111
РЕМОНТ ДВИГАТЕЛЯ.....	112
Разборка двигателя	112
Ремонт деталей, узлов и агрегатов двигателя	118
Блок цилиндров, поршни, шатуны, промежуточный вал	118
Коленчатый вал	125
Головка цилиндров, клапанный механизм и распределительные валы	128
Проверка и корректировка фаз газораспределения.....	135
Гидротолкатель	142
Гидронатяжитель	143
Водяной насос	147
Термостат.....	151
Термоклапан	153
Масляный насос	154
Винтовые шестерни привода масляного насоса.....	158
Система вентиляции картера	158
Сборка двигателя	161
Подготовка к сборке	161
Порядок операций сборки.....	162
Порядок установки навесного оборудования на двигатель	189
СЦЕПЛЕНИЕ.....	192
Эксплуатация сцепления	193
Техническое обслуживание сцепления	194
Возможные неисправности сцепления и методы их устранения	194
Проверка технического состояния деталей сцепления	195
ПРИЛОЖЕНИЕ 1. Инструмент и приспособления для ремонта	198
ПРИЛОЖЕНИЕ 2. Комплекты для ремонта цилиндров двигателя	212
ПРИЛОЖЕНИЕ 3. Размеры сопрягаемых деталей двигателя.....	215
ПРИЛОЖЕНИЕ 4. Перечень деталей разового монтажа	229
ПРИЛОЖЕНИЕ 5. Моменты затяжки резьбовых соединений двигателя....	230
ПРИЛОЖЕНИЕ 6. Подшипники качения, применяемые в двигателе	235
ПРИЛОЖЕНИЕ 7. Сальники и уплотнения, применяемые в двигателе.....	237

ВВЕДЕНИЕ

Двигатели моделей ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10 предназначены для установки в автомобили «Ульяновского автомобильного завода» экологического класса 3 и 4 соответственно с колесной формулой 4×4 и полной массой до 3500 кг.

Двигатели изготавливаются в климатическом исполнении «У2» по ГОСТ 15150-69, предназначены для эксплуатации в умеренном климате при значениях температуры окружающего воздуха от $-45\text{ }^{\circ}\text{C}$ (ЗМЗ-40904.10) или от $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ (ЗМЗ-40905.10) до $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$ и относительной влажности воздуха до 100 % при температуре $+25\text{ }^{\circ}\text{C}$, запыленности воздуха до $0,1\text{ г/м}^3$. Двигатели могут эксплуатироваться в районах, расположенных на высоте до 4000 м над уровнем моря, и до 4650 м при преодолении перевалов при соответствующей потере мощности.

Двигатели могут также изготавливаться в исполнении «Т2» по ГОСТ 15150-69, предназначенный для эксплуатации при значениях температуры окружающего воздуха от $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+50\text{ }^{\circ}\text{C}$, относительной влажности воздуха до 100 % при температуре $+35\text{ }^{\circ}\text{C}$, запыленности воздуха до $1,0\text{ г/м}^3$, а также в районах, расположенных на высоте до 4000 м над уровнем моря, и до 4650 м при преодолении перевалов при соответствующей потере мощности.

Двигатели заводом-изготовителем выпускаются без компрессора кондиционера, насоса ГУР, ремня привода насоса ГУР, которые для наглядности показаны на рис.1, 13-14.

Общий вид двигателя ЗМЗ-40905.10 приведен на рис.1, виды двигателя ЗМЗ-40904.10 приведены на рис.2-8, виды двигателя ЗМЗ-40905.10 приведены на рис.9-14, поперечный разрез ЗМЗ-40905.10, продольный разрез двигателя ЗМЗ-40905.10 и внешняя скоростная характеристика двигателя - на рис.15-17 соответственно.

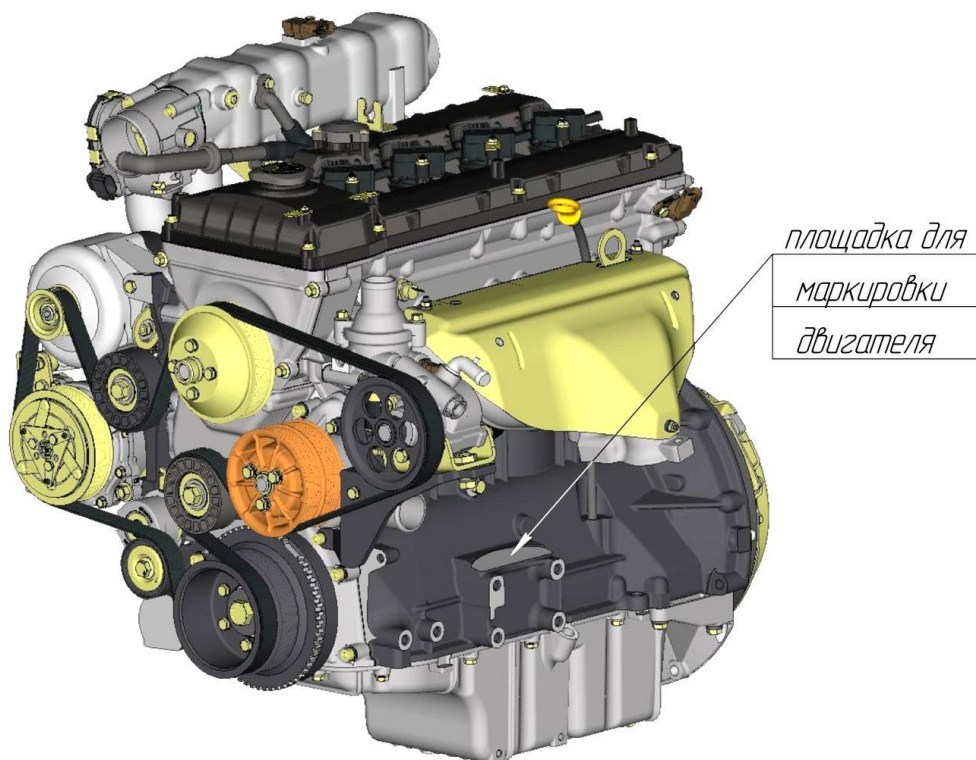


Рис.1. Общий вид двигателя ЗМЗ-40905.10

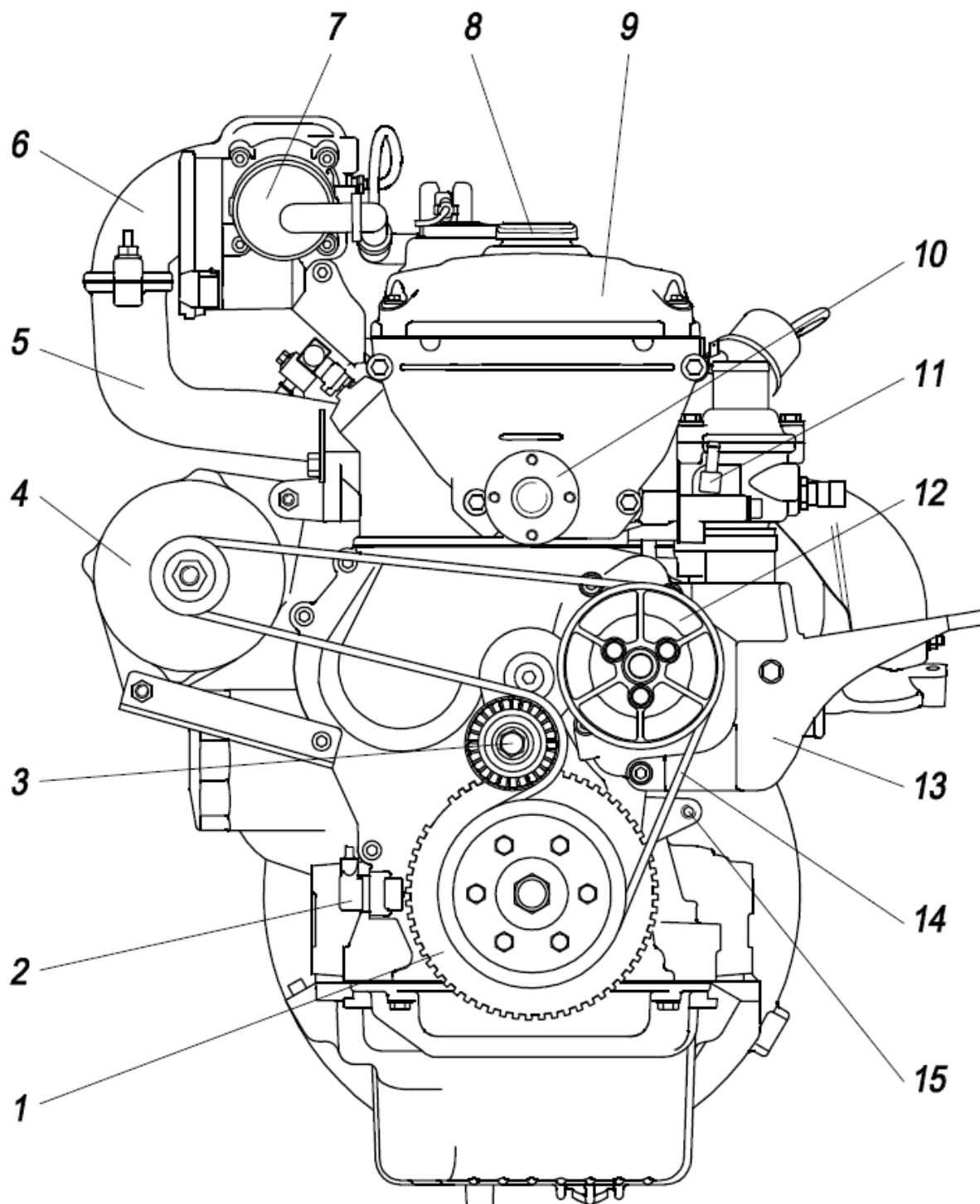


Рис.2. Вид спереди двигателя ЗМЗ-40904.10:

1 – шкив коленчатого вала; 2 – датчик синхронизации; 3 – автоматический механизм натяжения ремня; 4 – генератор; 5 – впускная труба; 6 – ресивер; 7 – дроссельный модуль; 8 – крышка маслосливного патрубка; 9 – крышка клапанов; 10 – ступица шкива вентилятора; 11 – паропроводящий штуцер; 12 – шкив водяного насоса; 13 – кронштейн крепления насоса ГУР; 14 – ремень привода генератора и водяного насоса; 15 – резьбовое отверстие крепления провода «←» от кузова автомобиля

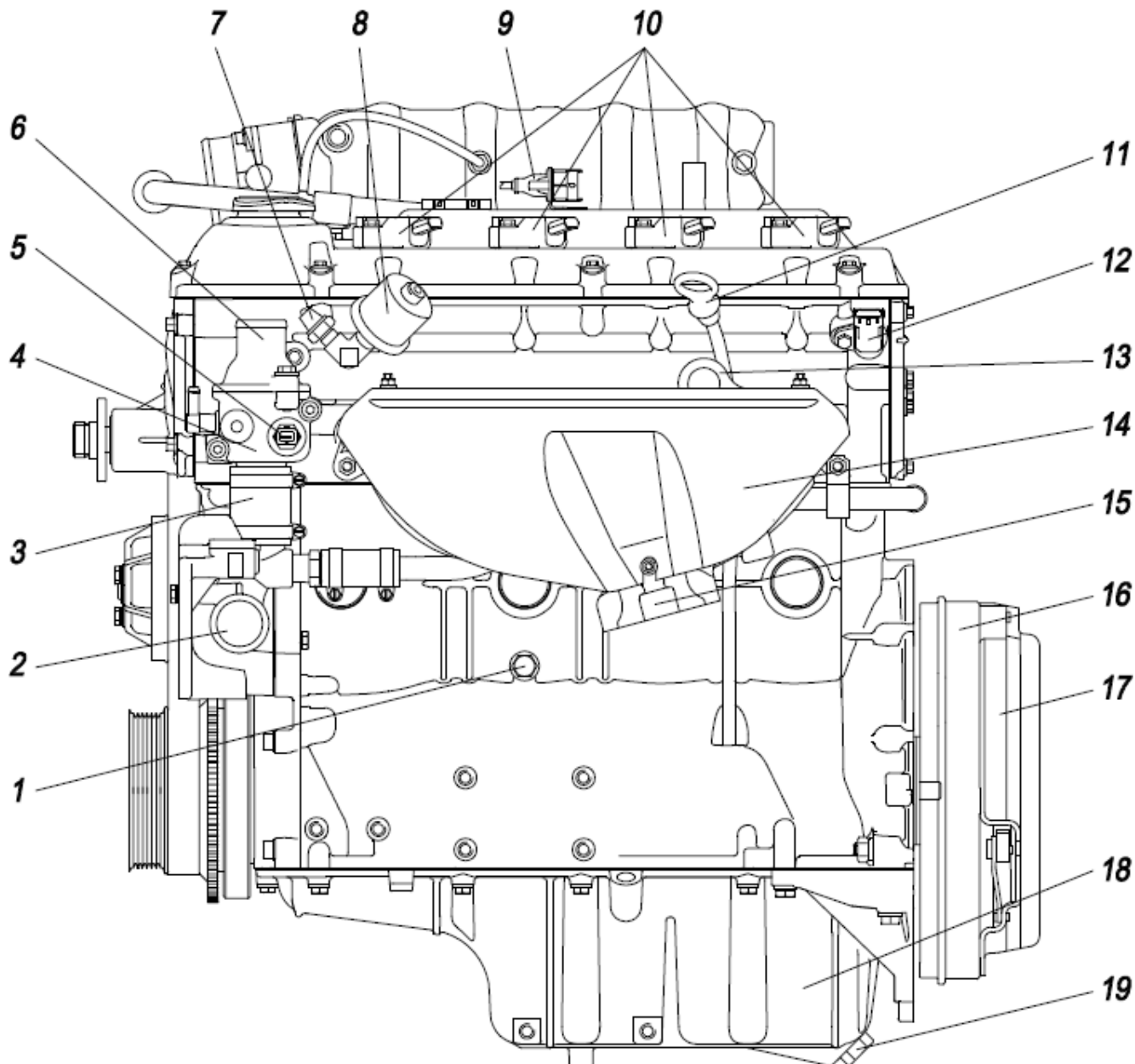


Рис.3. Вид справа двигателя ЗМЗ-40904.10:

1 – пробка слива охлаждающей жидкости; 2 – патрубок водяного насоса подвода охлаждающей жидкости из радиатора; 3 – соединительный шланг; 4 – корпус термостата; 5 – датчик температуры охлаждающей жидкости; 6 – патрубок термостата отвода охлаждающей жидкости в радиатор; 7 – датчик аварийного давления масла; 8 – датчик указателя давления масла; 9 – разъем датчика синхронизации; 10 – катушки зажигания; 11 – стержневой указатель уровня масла; 12 – датчик фазы; 13 – задний кронштейн подъема двигателя; 14 – экран выпускного коллектора; 15 – выпускной коллектор; 16 – маховик; 17 – сцепление; 18 – масляный картер; 19 – пробка слива масла

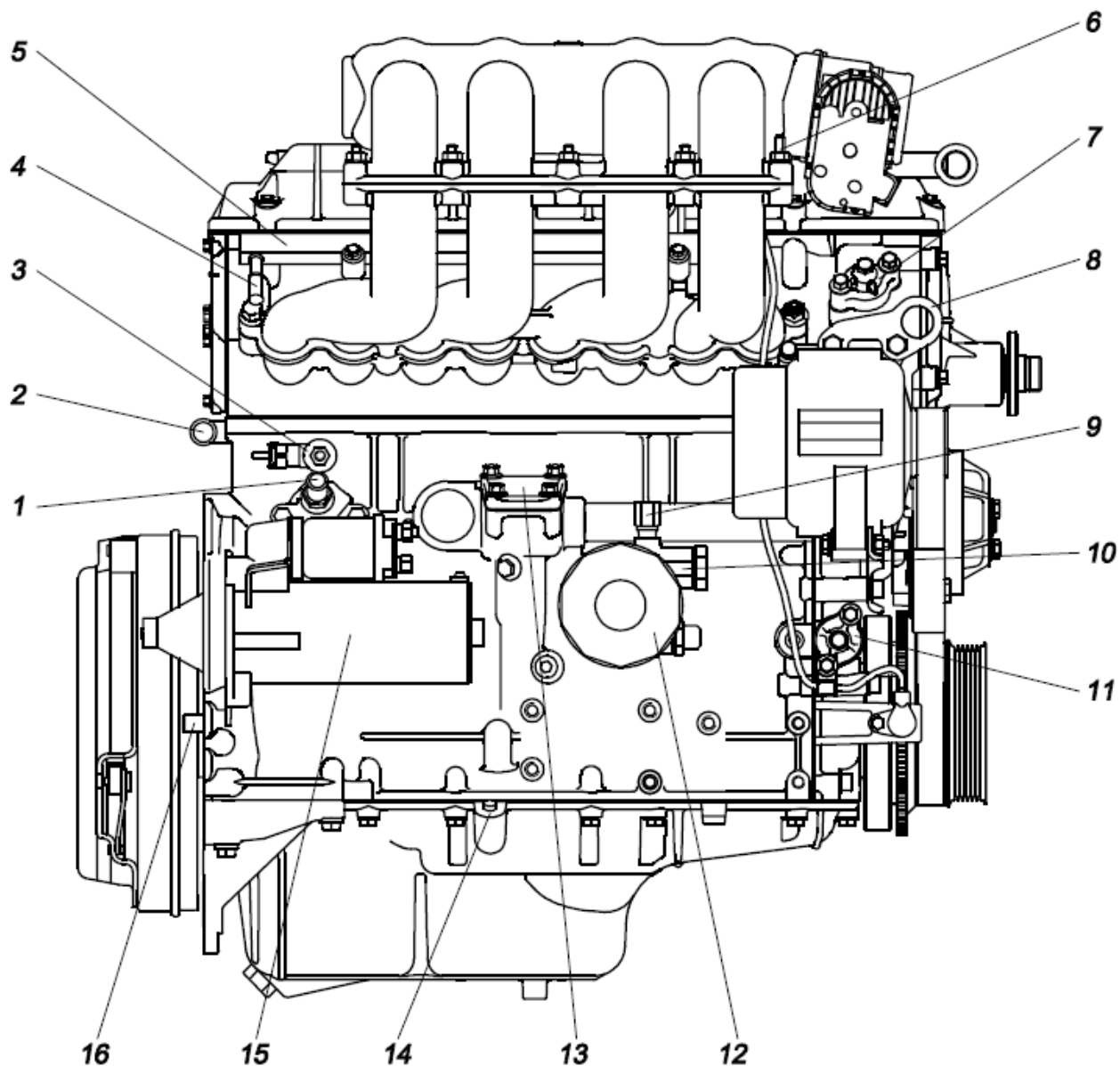


Рис.4. Вид слева двигателя ЗМЗ-40904.10:

1 – штуцер отвода охлаждающей жидкости в отопитель; 2 – патрубок подвода охлаждающей жидкости из отопителя; 3 – датчик детонации; 4 – штуцер топливопровода; 5 – топливопровод распределительный с форсунками; 6 – шпилька крепления провода «←» КМПСУД; 7 – крышка верхнего гидронатяжителя; 8 – передний кронштейн подъема двигателя; 9 – штуцер отвода масла в масляный радиатор; 10 – термодатчик; 11 – крышка нижнего гидронатяжителя; 12 – масляный фильтр; 13 – крышка привода масляного насоса; 14 – бобышка установки штуцера слива масла из радиатора; 15 – стартер; 16 – установочный штифт коробки передач

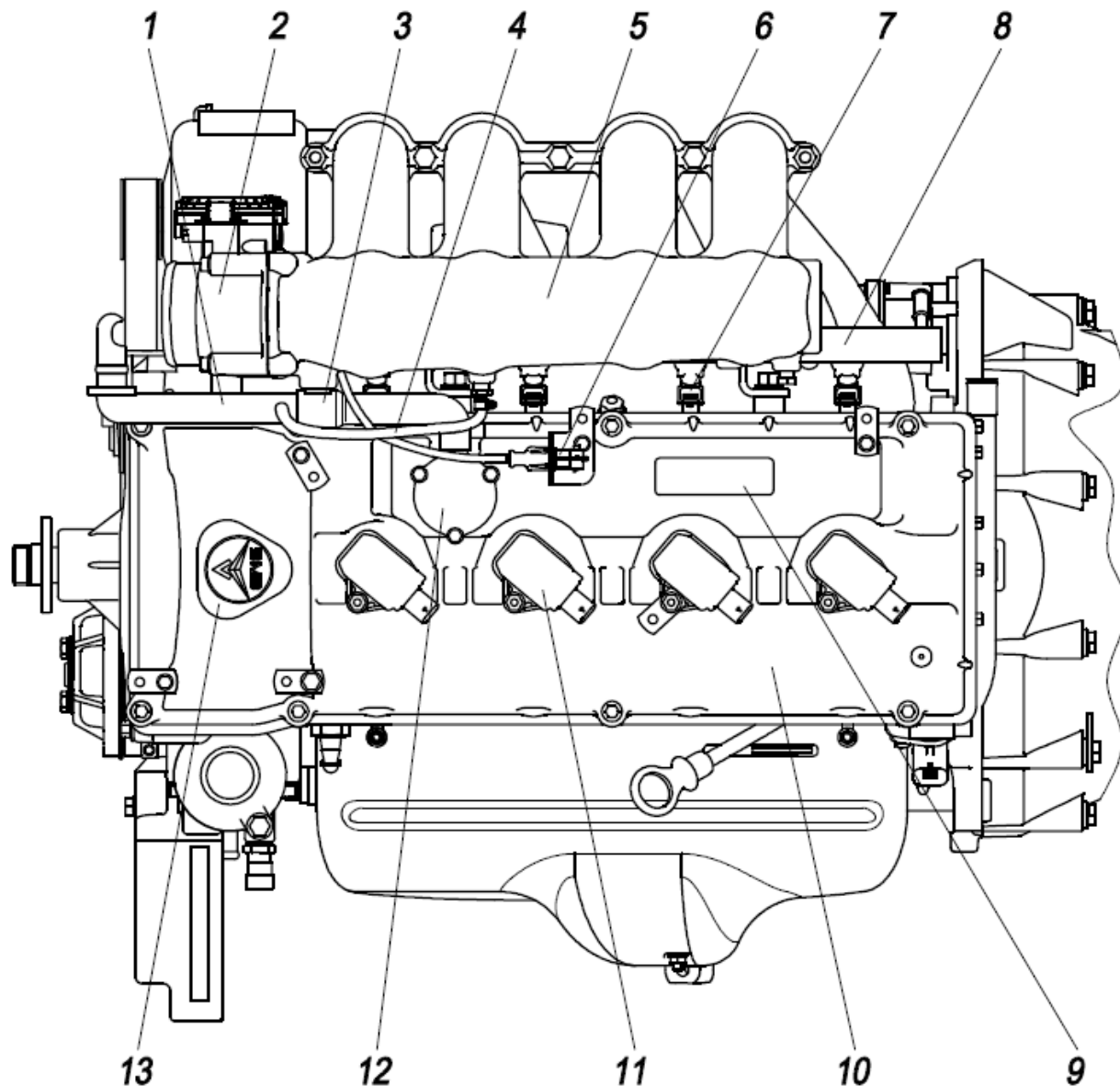


Рис.5. Вид сверху двигателя ЗМЗ-40904.10:

1 – трубка вентиляции; 2 – дроссельный модуль; 3 – угловой шланг вентиляции; 4 – шланг малой ветви вентиляции; 5 – ресивер; 6 – разъём датчика синхронизации; 7 – форсунка; 8 – топливопровод распределительный с форсунками; 9 – этикетка обозначения комплектации двигателя; 10 – крышка клапанов; 11 – катушка зажигания; 12 – крышка клапана разрежения; 13 – крышка маслосливного патрубку

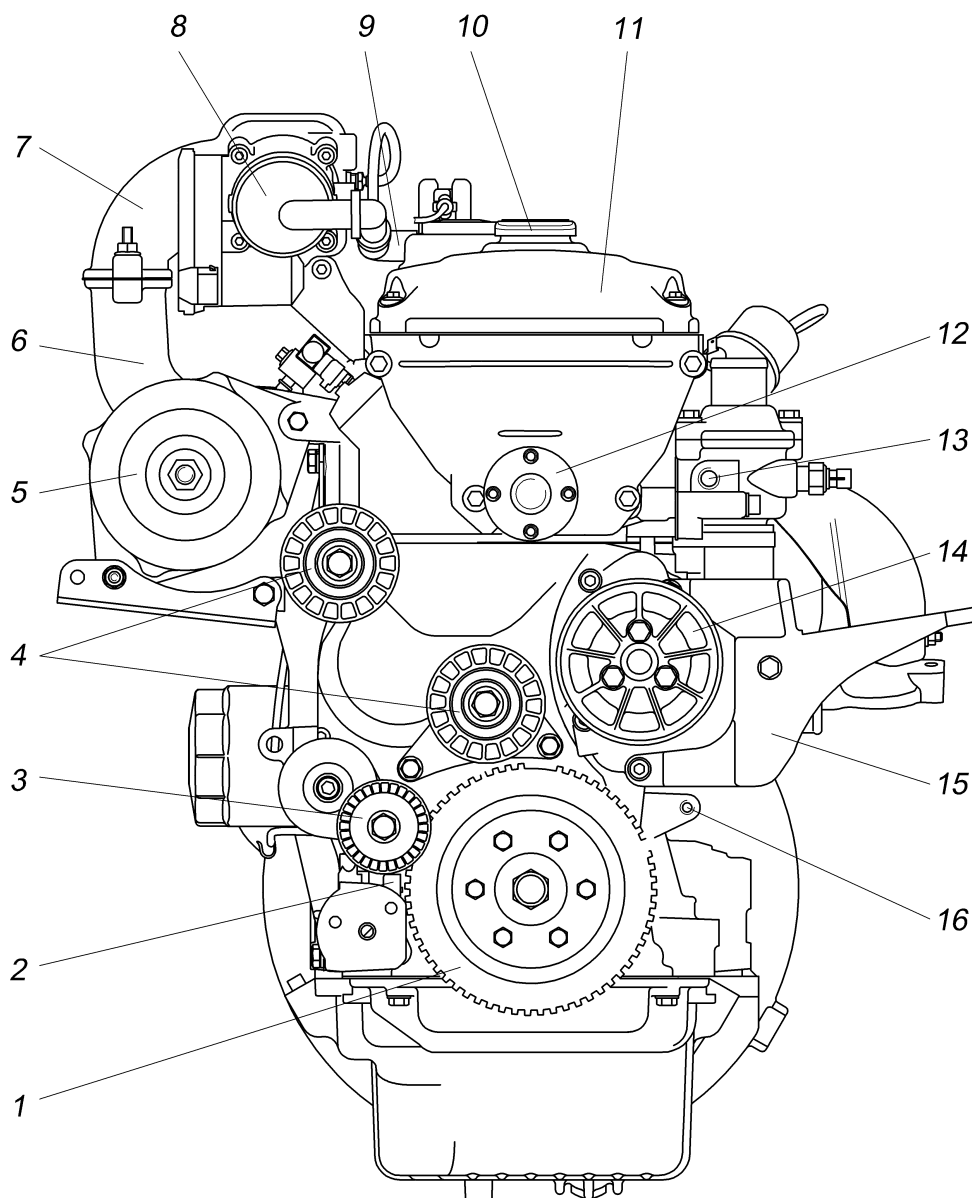


Рис.6. Вид спереди двигателя ЗМЗ-40904.10
с кронштейном крепления агрегатов
(соответствует комплектации поставляемой с завода-изготовителя)

1 – шкив коленчатого вала; 2 – датчик синхронизации; 3 – автоматический механизм натяжения ремня; 4 – направляющий ролик; 5 – генератор; 6 – впускная труба; 7 – ресивер; 8 – дроссельный модуль; 9 – угловой шланг вентиляции; 10 – крышка маслоналивного патрубка; 11 – крышка клапанов; 12 – ступица шкива вентилятора; 13 – резьбовое отверстие установки воздухоотводящего штуцера; 14 – шкив водяного насоса; 15 – кронштейн крепления насоса ГУР; 16 – резьбовое отверстие крепления провода «←→» от кузова автомобиля

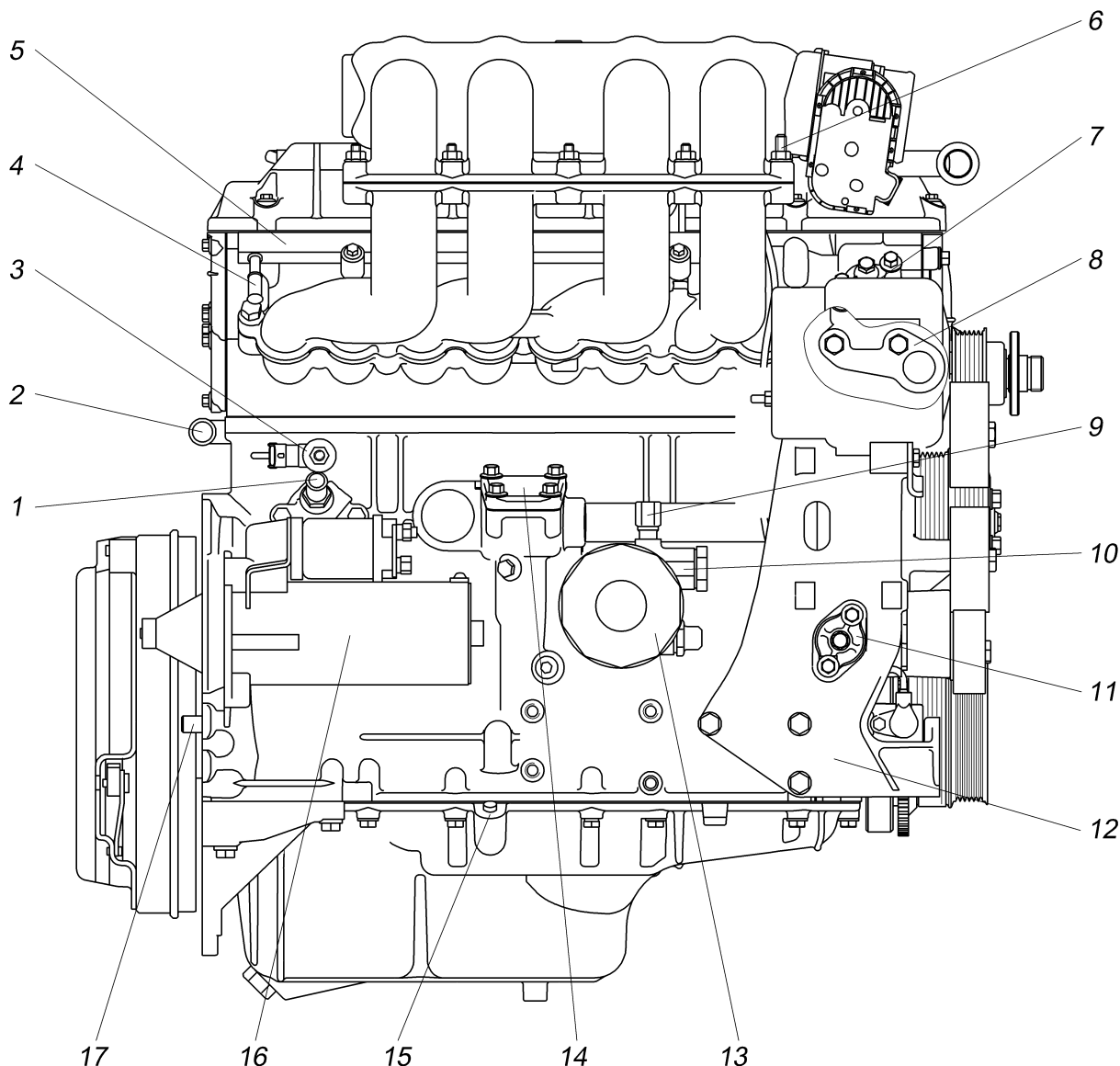


Рис.7. Вид слева двигателя ЗМЗ-40904.10
с кронштейном крепления агрегатов

(соответствует комплектации поставляемой с завода-изготовителя):

1 – штуцер отвода охлаждающей жидкости в отопитель; 2 – патрубок подвода охлаждающей жидкости из отопителя; 3 – датчик детонации; 4 – штуцер топливопровода; 5 – топливопровод распределительный с форсунками; 6 – шпилька крепления провода «←→» КМСУД; 7 – крышка верхнего гидронатяжителя; 8 – передний кронштейн подъема двигателя; 9 – штуцер отвода масла в масляный радиатор; 10 – термоклапан; 11 – крышка нижнего гидронатяжителя; 12 - кронштейн крепления агрегатов; 13 – масляный фильтр; 14 – крышка привода масляного насоса; 15 – место подсоединения штуцера слива масла из радиатора; 16 – стартер; 17 – установочный штифт коробки передач

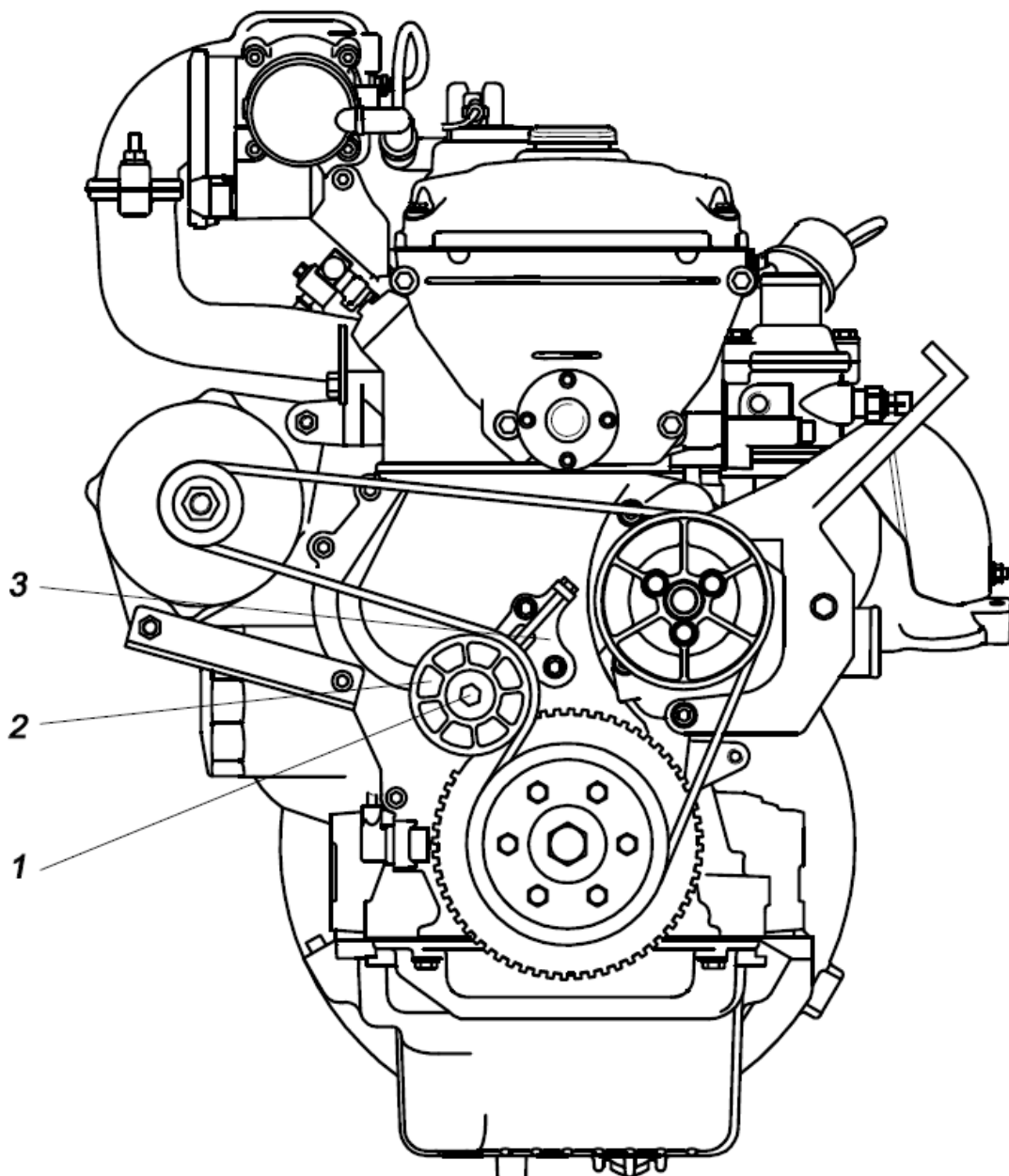


Рис.8. Вид спереди двигателей 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31:

1 – болт крепления натяжного ролика на оси; 2 – натяжной ролик; 3 – кронштейн натяжного ролика

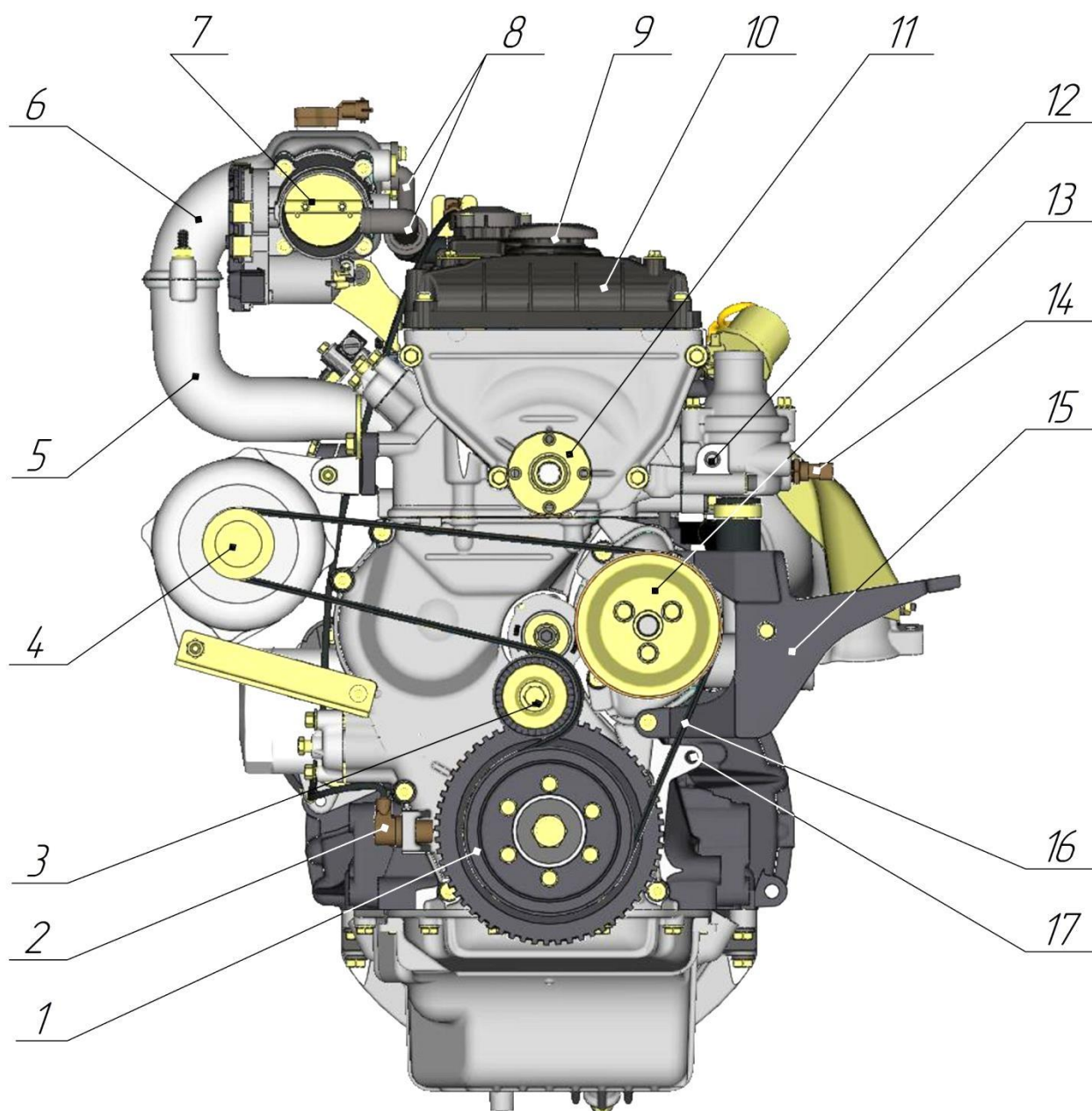


Рис.9. Вид спереди двигателя ЗМЗ-40905.10:

1 – шкив коленчатого вала; 2 – датчик синхронизации; 3 – автоматический механизм натяжения ремня; 4 – шкив генератора; 5 – впускная труба; 6 – ресивер; 7 – дроссельный модуль; 8 – трубки системы вентиляции картера; 9 – крышка маслналивного патрубка; 10 – крышка клапанов; 11 – ступица шкива вентилятора; 12 – отверстие под пароотводящий штуцер; 13 – шкив водяного насоса; 14 - датчик температуры охлаждающей жидкости; 15 – кронштейн крепления насоса ГУР; 16 – ремень привода агрегатов; 17 – точка крепления провода «←» от кузова автомобиля

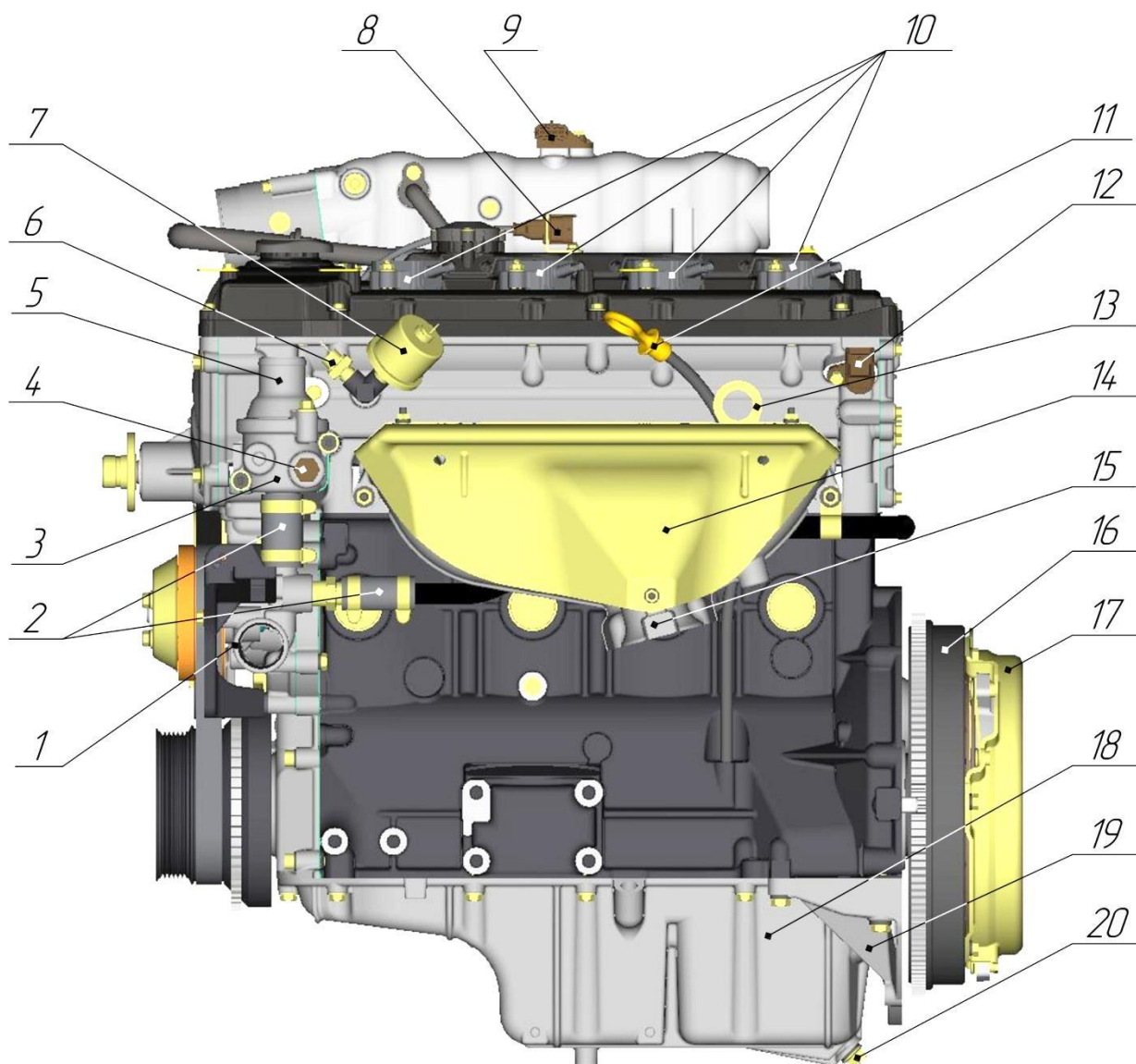


Рис.10. Вид справа двигателя ЗМЗ-40905.10:

1 – патрубок подвода охлаждающей жидкости из радиатора к водяному насосу; 2 – соединительные шланги; 3 – корпус термостата; 4 – датчик температуры охлаждающей жидкости; 5 – патрубок отвода охлаждающей жидкости из термостата в радиатор; 6 – датчик аварийного давления масла; 7 – датчик указателя давления масла; 8 – разъем датчика синхронизации; 9 – датчик давления и температуры; 10 – катушки зажигания; 11 – указатель уровня масла; 12 – датчик фазы; 13 – задний кронштейн подъема двигателя; 14 – экран выпускного коллектора; 15 – выпускной коллектор; 16 – маховик; 17 – сцепление; 18 – масляный картер; 19 – усилитель картера сцепления; 20 – пробка слива масла

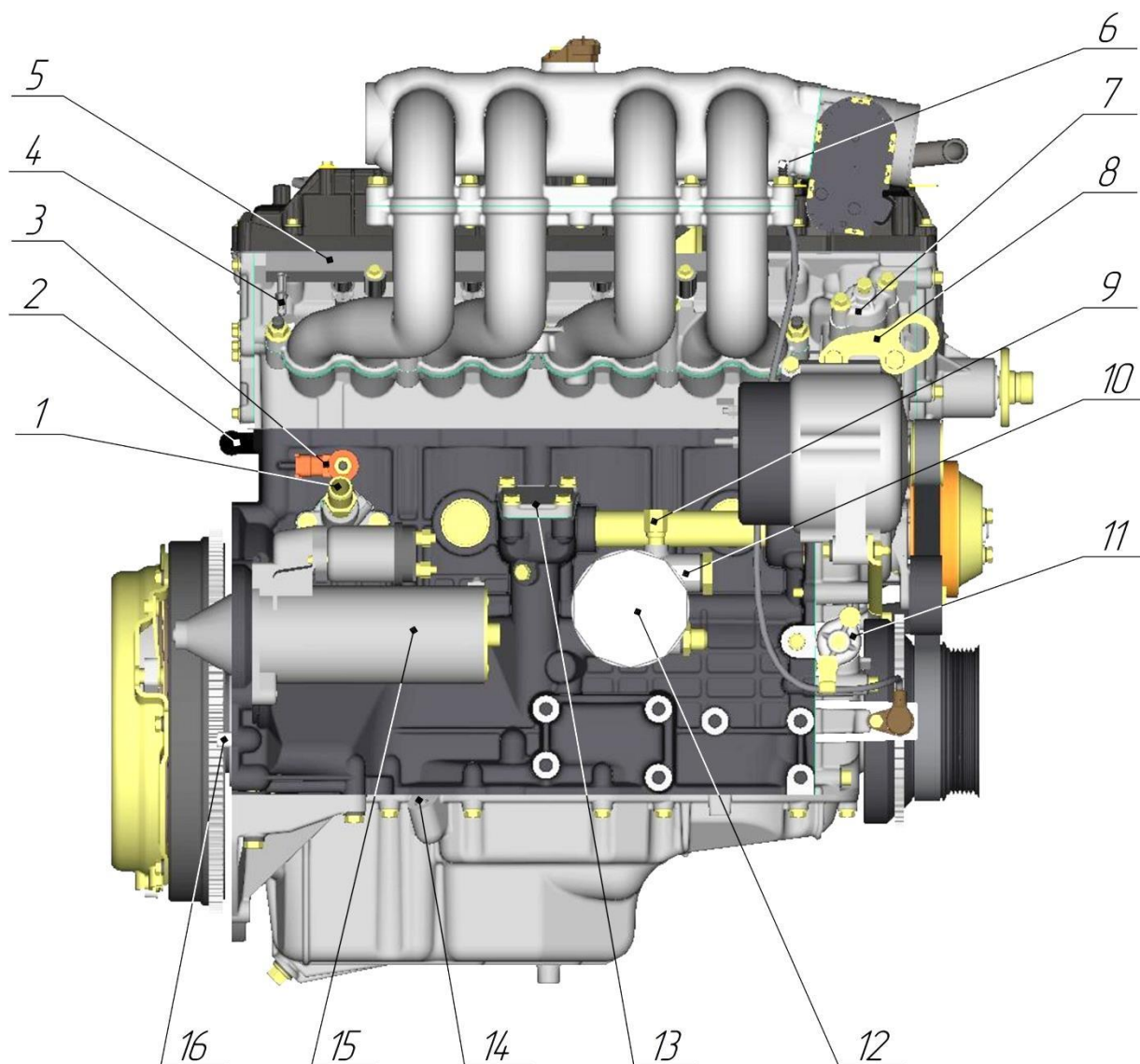


Рис.11. Вид слева двигателя ЗМЗ-40905.10:

1 – штуцер отвода охлаждающей жидкости в отопитель; 2 – патрубок подвода охлаждающей жидкости из отопителя; 3 – датчик детонации; 4 – штуцер топливопровода; 5 – топливопровод распределительный с форсунками; 6 – шпилька крепления провода «←→» КМСУД; 7 – крышка верхнего гидронатяжителя; 8 – передний кронштейн подъема двигателя; 9 – штуцер отвода масла в масляный радиатор; 10 – термодатчик; 11 – крышка нижнего гидронатяжителя; 12 – масляный фильтр; 13 – крышка привода масляного насоса; 14 – место подсоединения штуцера слива масла из радиатора; 15 – стартер; 16 – установочный штифт коробки передач

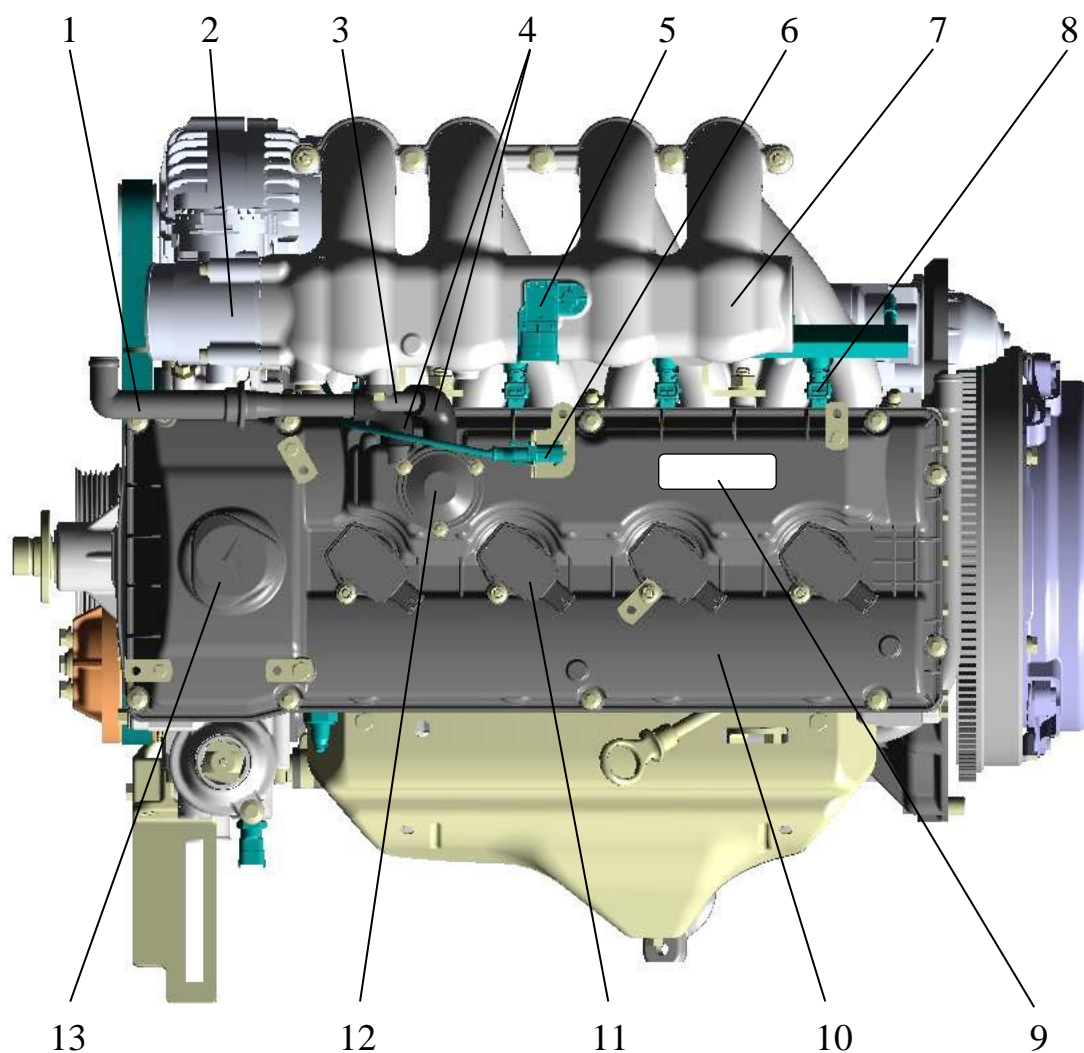


Рис.12. Вид сверху двигателя ЗМЗ-40905.10:

1 – трубка вентиляции с обратным клапаном; 2 – дроссельный модуль; 3 – трубка вентиляции с уплотнительным кольцом; 4 – угловой шланг вентиляции; 5 – датчик давления и температуры; 6 – колодка датчика синхронизации; 7 – ресивер; 8 – форсунка; 9 – этикетка обозначения комплектации двигателя; 10 – крышка клапанов; 11 – катушка зажигания; 12 – крышка клапана разрежения; 13 – крышка маслосливного патрубка

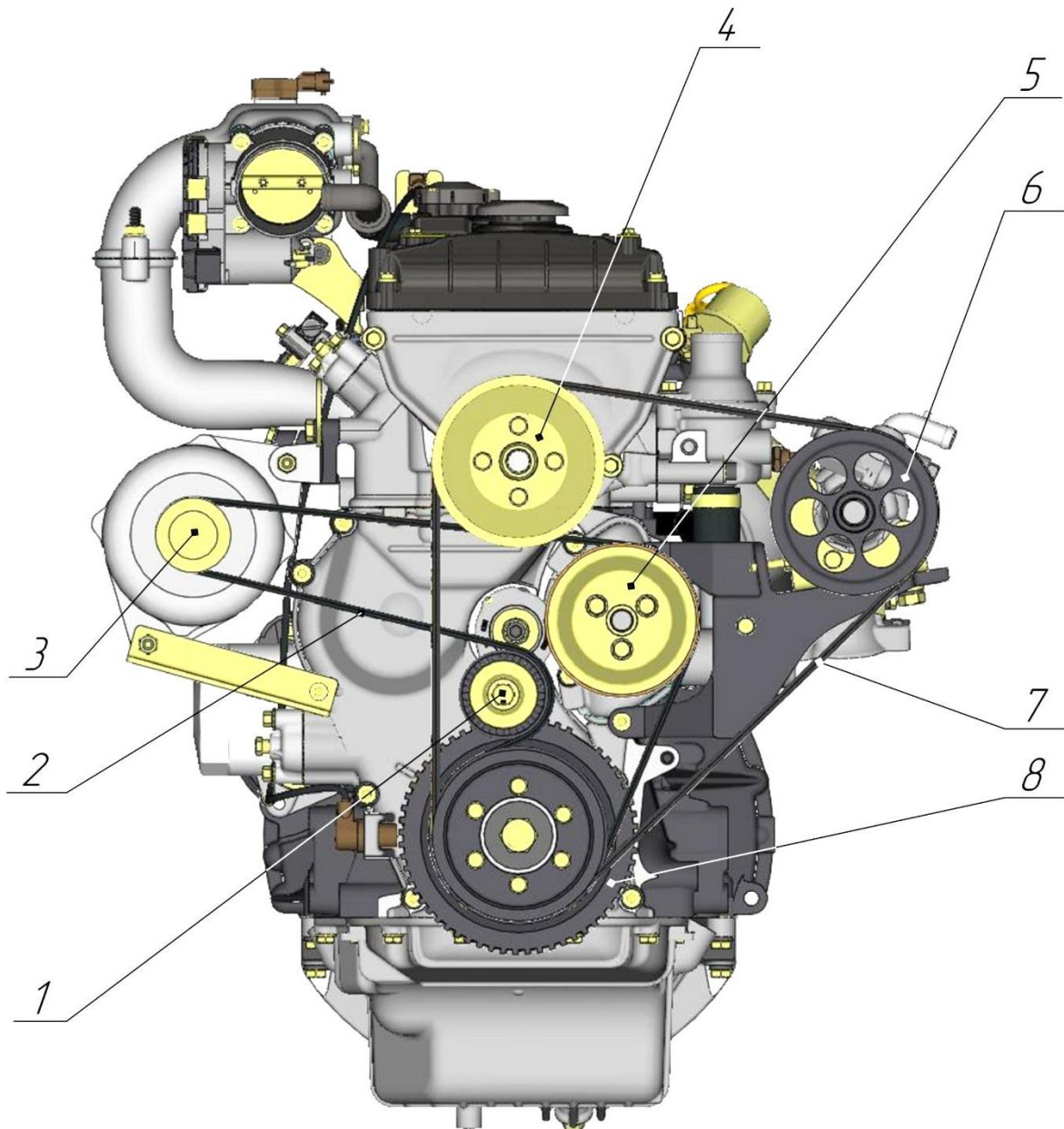


Рис.13. Вид спереди двигателя ЗМЗ-40905.10 с насосом ГУР:

1 – автоматический механизм натяжения ремня; 2 – ремень привода генератора и водяного насоса; 3 – шкив генератора; 4 – шкив вентилятора; 5 – шкив водяного насоса; 6 – шкив насоса ГУР¹⁾; 7 – ремень привода вентилятора и насоса ГУР²⁾; 8 – шкив коленчатого вала

¹⁾ Насос ГУР со шкивом в состав двигателя не входит и с двигателем не поставляется

²⁾ Ремень привода вентилятора и насоса ГУР в состав двигателя не входит и с двигателем не поставляется

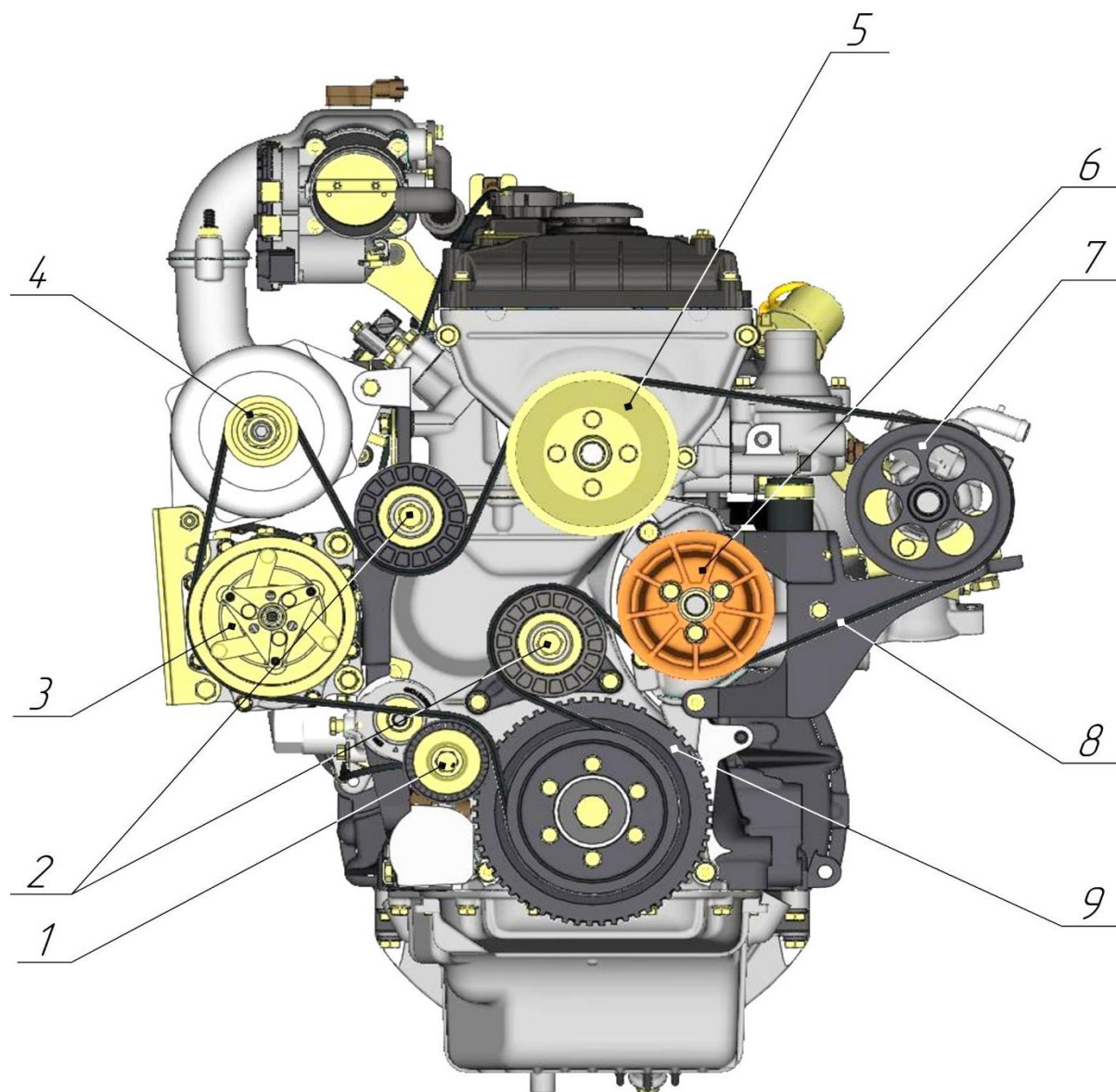


Рис.14. Вид спереди двигателя ЗМЗ-40905.10
с компрессором кондиционера и насосом ГУР:

1 – автоматический механизм натяжения ремня; 2 – направляющий ролик; 3 – шкив компрессора кондиционера¹⁾; 4 – шкив генератора; 5 – шкив вентилятора; 6 – шкив водяного насоса; 7 – шкив насоса ГУР²⁾; 8 – ремень³⁾; 9 – шкив коленчатого вала

¹⁾ Компрессор кондиционера со шкивом в состав двигателя не входит и с двигателем не поставляется

²⁾ Насос ГУР со шкивом в состав двигателя не входит и с двигателем не поставляется

³⁾ Ремень в состав двигателя не входит и с двигателем не поставляется

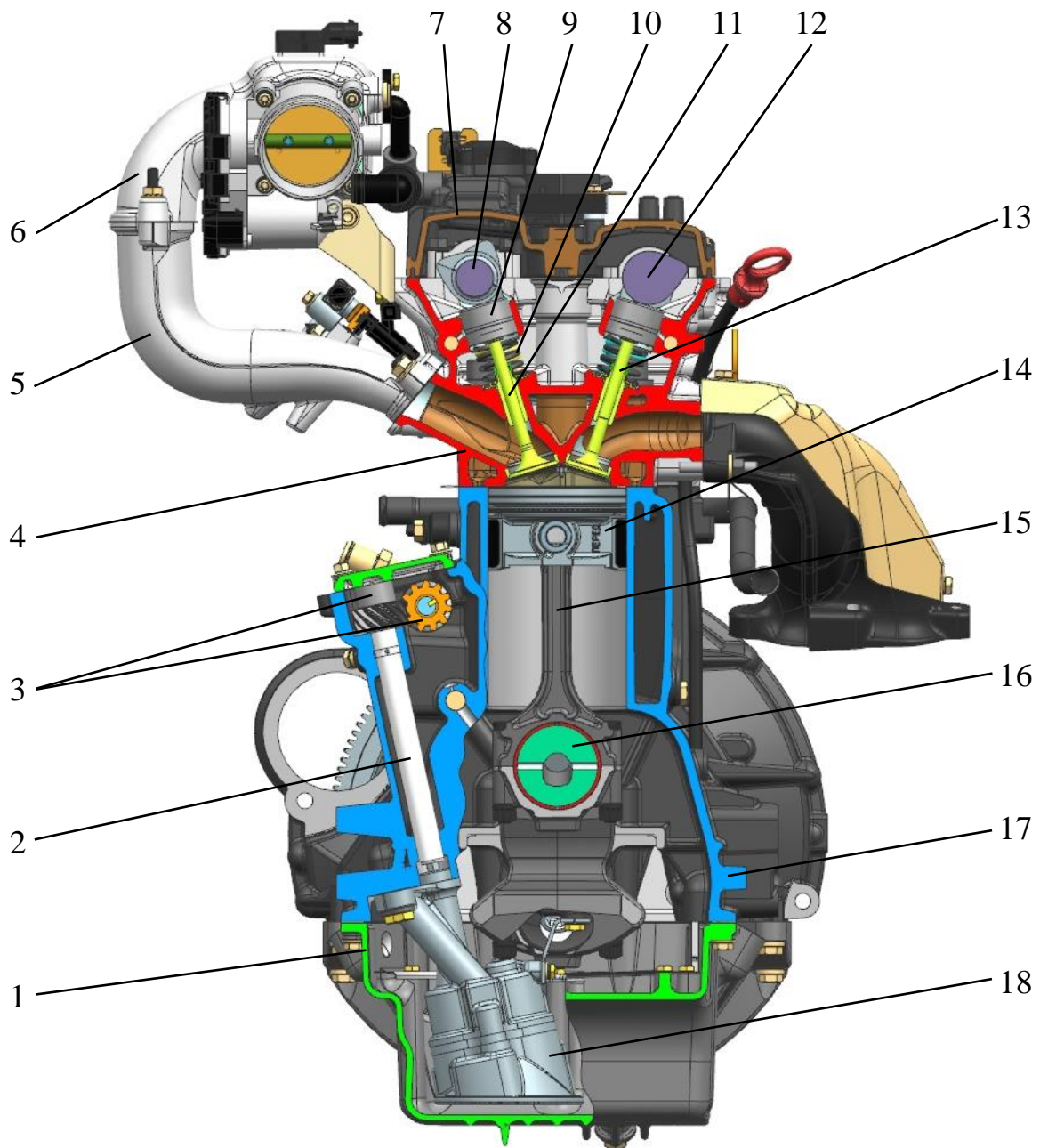


Рис.15. Поперечный разрез двигателя ЗМЗ-40905.10:

1 – масляный картер; 2 – валик привода масляного насоса; 3 – винтовые шестерни привода масляного насоса; 4 – головка цилиндров; 5 – впускная труба; 6 – ресивер; 7 – крышка клапанов; 8 – распределительный вал впускных клапанов; 9 – гидротолкатель; 10 – пружина клапана; 11 – впускной клапан; 12 – распределительный вал выпускных клапанов; 13 – выпускной клапан; 14 – поршень с кольцами; 15 – шатун; 16 – коленчатый вал; 17 – блок цилиндров; 18 – масляный насос

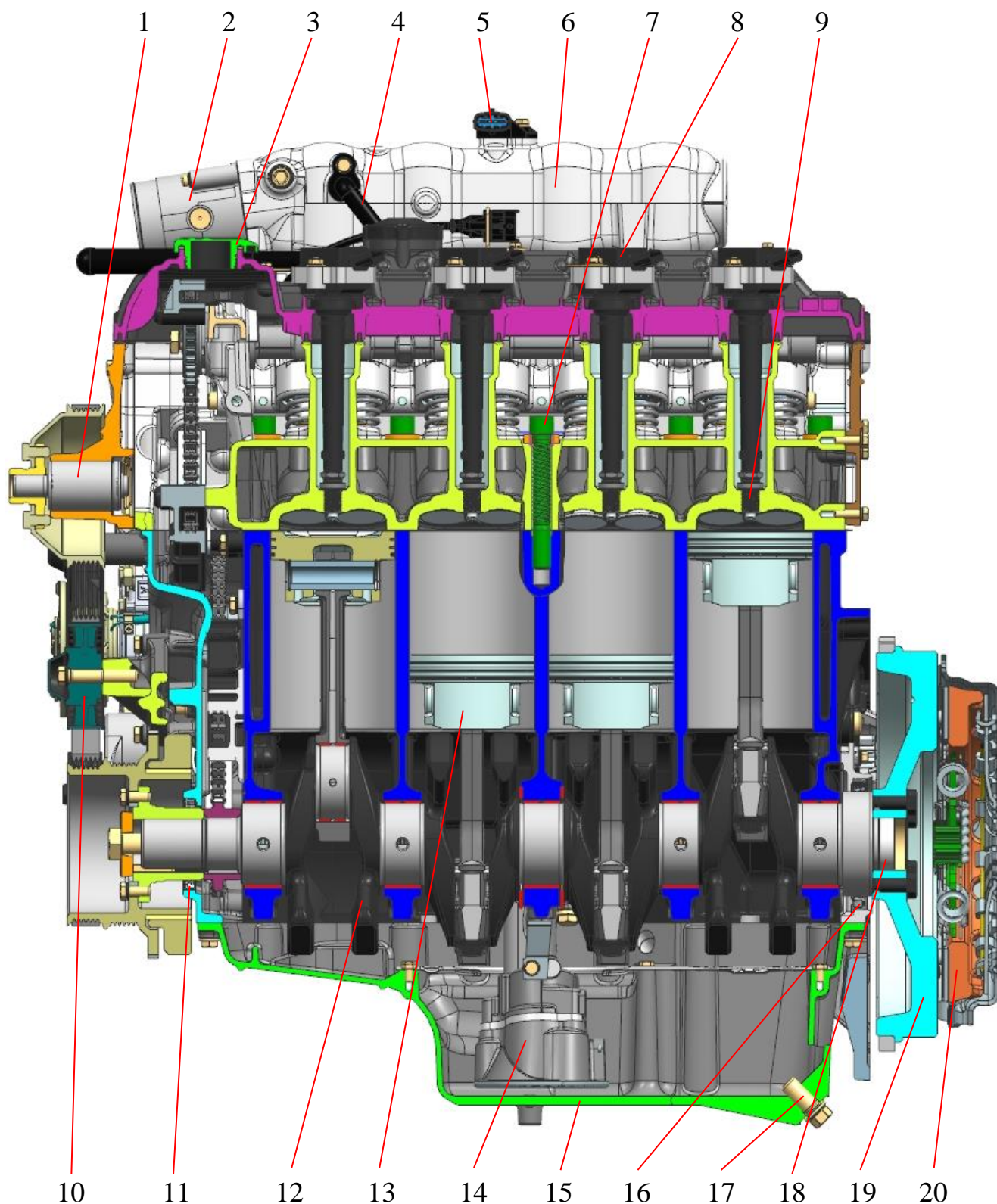
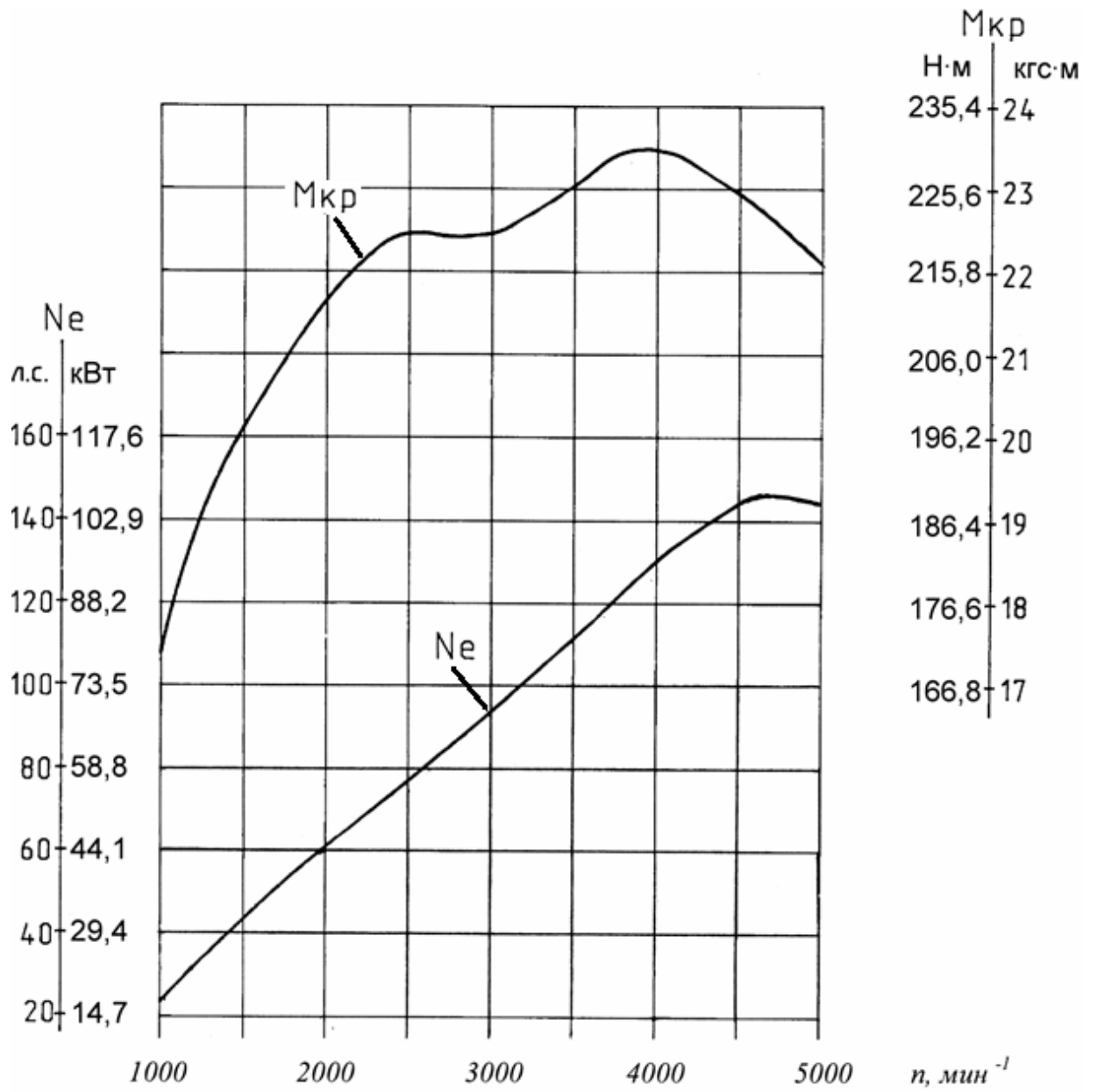


Рис.16. Продольный разрез двигателя ЗМЗ-40905.10
с компрессором кондиционера:

1 – подшипник опоры вентилятора; 2 – дроссельный модуль; 3 – крышка маслосливной патрубку; 4 – трубка вентиляции; 5 – датчик давления и температуры; 6 – ресивер; 7 – болт головки цилиндров; 8 – катушка зажигания; 9 – свеча зажигания; 10 – направляющий ролик; 11 – передний сальник коленчатого вала; 12 – коленчатый вал; 13 – поршень; 14 – масляный насос; 15 – масляный картер; 16 – задний сальник коленчатого вала; 17 – пробка слива масла; 18 – подшипник первичного вала коробки передач; 19 – маховик; 20 – нажимной диск сцепления



N_e – мощность

$M_{кр}$ – крутящий момент

Рис.17. Внешняя скоростная характеристика двигателя (брутто)

МАРКИРОВКА ДВИГАТЕЛЯ

Предприятие-изготовитель маркирует двигатель двумя способами:

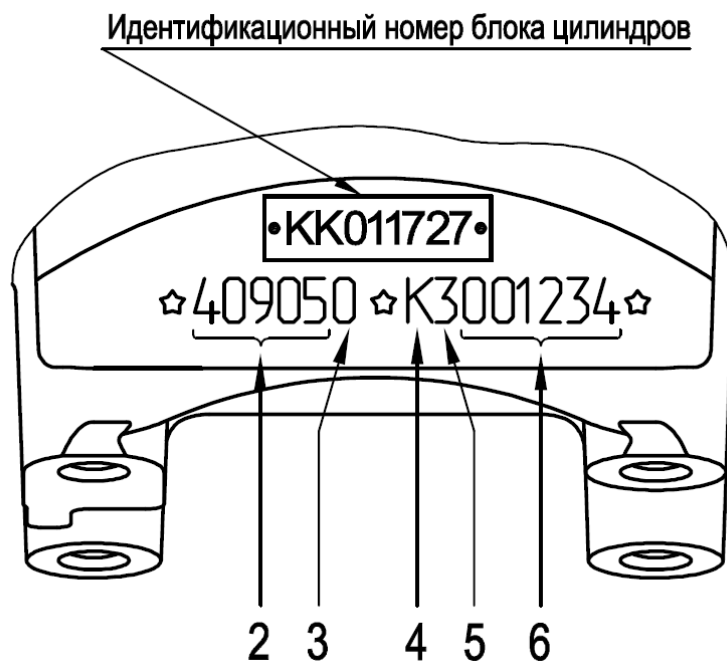
1. На крышке клапанов размещается самоклеящаяся этикетка обозначения комплектации двигателя 9 (рис.5,11), на которой указаны:

- полное обозначение комплектации двигателя по конструкторской документации (например – «40904.1000400-30»);
- штрих-код каталожного номера двигателя ;
- штрих-код полного идентификационного номера двигателя (CODE 128) по ГОСТ 30743-2001;
- единый знак обращения продукции на рынке государств-членов Таможенного союза;
- товарный знак ПАО «ЗМЗ».

2. На блоке цилиндров ударным способом наносится идентификационный номер двигателя согласно рис.17. Идентификационный номер двигателя наносится в одну строчку на обработанную поверхность площадки блока цилиндров, находящейся с левой стороны над бобышками крепления передней опоры двигателя (рис.1).

Над идентификационным номером двигателя может быть указан номер блока цилиндров, нанесенный ударным способом или на самоклеящейся этикетке.

а) двигатели выпуска до 3 июня 2019 года:



б) двигатели выпуска, начиная с 3 июня 2019 года:



Рис.18. Идентификационный номер двигателя:

1 – международный идентификационный код изготовителя двигателя (WPМI – код).

Описательная часть (VDS маркировка идентификационного номера двигателя, состоит из шести знаков):

2 – обозначение модели двигателя, состоит из пяти цифр;

3 – всегда указывается ноль.

Указательная часть (VIS маркировка идентификационного номера двигателя, состоит из восьми знаков):

4 – код года изготовления («8» – 2008 год, «9» – 2009 год, «А» – 2010 год, «В» – 2011 год, «С» – 2012 год, «D» – 2013 год, «Е» – 2014, «F» – 2015, «G» – 2016, «H» – 2017, «J» – 2018, «K» – 2019, «L» – 2020, «M» – 2021, «N» – 2022, «P» – 2023, «R» – 2024, «S» – 2025, «T» – 2026, «V» – 2027, «W» – 2028, «X» – 2029, «Y» – 2030, «1» – 2031...«9» – 2039);

5 – цифровой код сборочного подразделения завода-изготовителя двигателя;

6 – порядковый номер двигателя с начала года изготовления.

ТЕХНИЧЕСКАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА ДВИГАТЕЛЯ И ЕГО СИСТЕМ

Тип	Бензиновый, 4-х цилиндровый, 4-х тактный, рядный, с комплексной микропроцессорной системой управления впрыском топлива и зажиганием
Диаметр цилиндра и ход поршня, мм	95,5×94
Рабочий объем цилиндров, см ³	2693
Степень сжатия	9,1
Порядок работы цилиндров	1-3-4-2
Направление вращения коленчатого вала (со стороны шкива коленчатого вала)	правое
Номинальная мощность при частоте вращения 4600 ± 100 мин ⁻¹ брутто по ГОСТ 14846-2020, кВт (л.с.)	105 (142,8)
Максимальный крутящий момент при частоте вращения 3900 ± 200 мин ⁻¹ брутто по ГОСТ 14846-2020, Н·м (кгс·м)	230,0 (23,5)
Минимальная частота вращения коленчатого вала холостого хода, мин ⁻¹	850 ± 50
Максимальная частота вращения коленчатого вала, мин ⁻¹	5000 ± 50
Система подачи топлива	Распределённый впрыск топлива электромагнитными форсунками во впускные каналы головки цилиндров
Воздушный фильтр	С сухим сменным фильтрующим элементом (устанавливается на автомобиле)
Система вентиляции	Закрытая, с клапаном, ограничивающим разрежение в картере двигателя
Система смазки	Комбинированная (под давлением и разбрызгиванием), с автоматическим регулированием температуры масла термклапаном ¹⁾
Масляный фильтр	Полнопоточный, неразборный, тонкой очистки

¹⁾ Устанавливается на часть двигателей в зависимости от комплектации

Система охлаждения	Жидкостная, закрытая, с принудительной циркуляцией охлаждающей жидкости
Термостат	Двухклапанный, с температурой открытия основного клапана 82 ± 2 °С
Электронная система управления	Управляет распределенным впрыском топлива и зажиганием
Датчики системы управления	
Датчик температуры охлаждающей жидкости	Терморезистивный
Датчик давления и температуры (для ЗМЗ-40905.10)	- абсолютного давления – встроенный пьезорезистивный элемент; - температуры воздуха – терморезистивный.
Датчик фазы (не устанавливается на часть двигателей ЗМЗ-40905.10)	На эффекте Холла
Датчик синхронизации	Индукционного типа
Датчик детонации	Пьезоэлектрический
Топливопровод распределительный	Бессливной, в сборе с четырьмя электромагнитными форсунками
Дроссельный модуль	С электрическим приводом и датчиком положения дроссельной заслонки потенциометрического типа
Система зажигания	Микропроцессорная, осуществляющая управление углом опережения зажигания
Катушки зажигания	Индивидуальные, трансформаторного типа
Свечи зажигания	Искровые, с помехоподавляющим резистором. Тип свечи зажигания по ГОСТ Р 53842-2010 АУ14ДВРМ. Зазор между электродами свечей зажигания 0,70...0,85 мм
Электрооборудование	
Номинальное напряжение, В	Постоянного тока, однопроводное, отрицательные клеммы источников и потребителей соединены с корпусом двигателя

Генератор	Со встроенным выпрямительным блоком и регулятором напряжения, номинальное напряжение 14 В. Максимальный ток отдачи не менее 80 А, для автомобилей с компрессором кондиционера не менее 110 А.
Стартер	Редукторный, с дистанционным электромагнитным включением
Датчики приборов	
Датчик указателя давления масла	Реостатного типа
Датчик аварийного давления масла	Контактного типа
Сцепление	Сухое, однодисковое, с диафрагменной нажимной пружиной

Эксплуатационные материалы, применяемые в двигателе

1. Топливо

Неэтилированный бензин с октановым числом не менее 92 по ГОСТ Р 51105-2020, ГОСТ 32513-2013 по исследовательскому методу следующих марок:

- «Регуляр-92-К4» (АИ-92-4), «Регуляр-92-К5» (АИ-92-5) ГОСТ Р 51105-2020;
- АИ-92-К4, АИ-92-К5, АИ-95-К4, АИ-95-К5, АИ-98-К4, АИ-98-К5 ГОСТ 32513-2013;
- «Премиум Евро-95 вид II» (АИ-95-4), «Премиум Евро-95 вид III» (АИ-95-5), «Супер Евро-98 вид II» (АИ-98-4), «Супер Евро-98 вид III» (АИ-98-5) ГОСТ Р 51866-2002.

2. Моторное масло

Заправочный объём системы смазки сухого двигателя при уровне масла в масляном картере по метку «МАХ» указателя уровня масла с учётом ёмкости масляного фильтра без учёта ёмкости масляного радиатора и соединительных шлангов – 6,5 л.

Для заливки в двигатель применять моторные масла классов вязкости по классификации SAE J 300 и групп эксплуатационных свойств по классификации API или СТО ААИ 003-05, как указано в табл.1.

Таблица 1

Классификация моторных масел по эксплуатационным свойствам		Класс вязкости по SAE J 300	Температурный диапазон применения
API	СТО ААИ 003-05		
SG и выше (SH, SJ, SL, SM, SN, SP и т.д.)	Б4 и выше (Б5, Б6 и т.д.)	0W-30	от -30 °С до +20 °С
		0W-40	от -30 °С до +25 °С
		5W-30	от -25 °С до +20 °С
		5W-40	от -25 °С до +35 °С
		10W-30	от -20 °С до +30 °С
		10W-40	от -20 °С до +35 °С
		15W-30	от -15 °С до +30 °С
		15W-40	от -15 °С до +45 °С
		20W-40	от -10 °С до +45 °С
		20W-50	от -10 °С до +45 °С и выше
		20	от -5 °С до +45 °С
		30	от -5 °С до +45 °С
40	от 0 °С до +45 °С		
50	от 0 °С до +45 °С и выше		

3. Охлаждающие жидкости

Заправочный объем системы охлаждения двигателя (без учета заправочного объема радиатора, отопителя салона, расширительного бачка и соединительных шлангов) – 3,5 л.

Для заливки в систему охлаждения двигателя использовать охлаждающие жидкости, приведенные в табл.2.

Таблица 2

Основные	Дублирующие	Температурный диапазон применения
ОЖ-40 «Лена» ТУ 113-07-02-88	«Тосол-А40М» ТУ 6-57-95-96	выше -40 °С
	«Термосол-А40» ТУ 301-02-141-91	
ОЖ-65 «Лена» ТУ 113-07-02-88	«Тосол-А65М» ТУ 6-57-95-96	выше -65 °С
	«Термосол-А65» ТУ 301-02-141-91	

КОНСТРУКЦИЯ ДВИГАТЕЛЯ

Кривошипно-шатунный механизм

Блок цилиндров (рис.19,20,21) отлит из серого чугуна, выполнен в виде моноблока с картерной частью, опущенной ниже оси коленчатого вала. В нижней части блока расположены пять гнезд коренных подшипников 9 (рис.21). Крышки коренных подшипников 7, изготавливаемые из высокопрочного чугуна, обрабатываются в сборе с блоком цилиндров и поэтому они не взаимозаменяемы. На нижней плоскости 1, 2 и 4 - ой крышек выбиты их порядковые номера для правильной установки. При установке крышек замочные пазы 6 под вкладыши в блоке цилиндров и в крышках следует располагать с одной стороны.

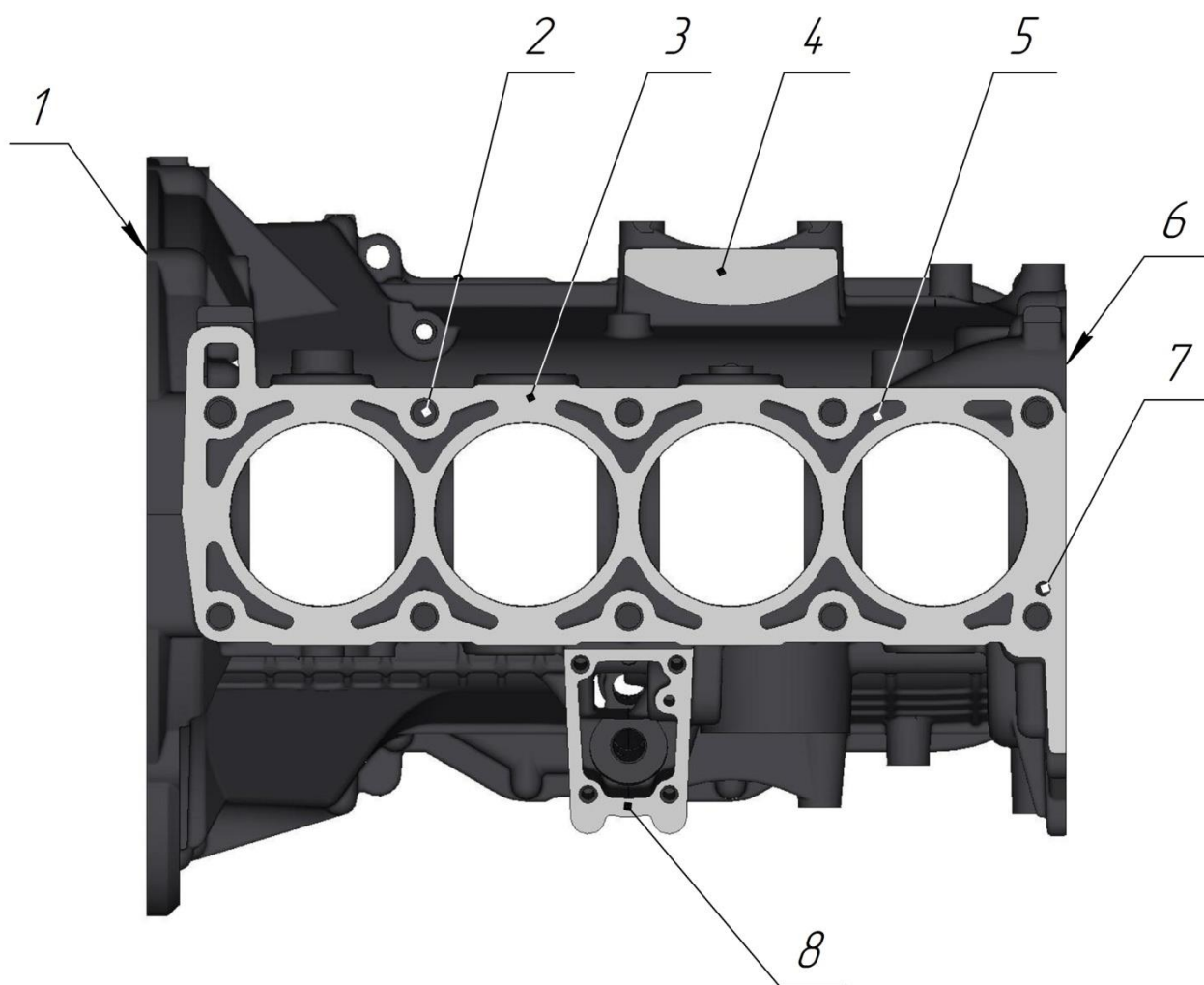


Рис.19. Блок цилиндров. Вид сверху:

1 – фланец крепления коробки перемены передач; 2 – резьбовые отверстия для крепления головки цилиндров (10 отв.); 3 – плоскость прилегания головки цилиндров; 4 – место нанесения идентификационного номера двигателя; 5 – окно водяной рубашки; 6 – плоскость прилегания крышки цепи; 7 – отверстие для подвода смазки в головку цилиндров; 8 – фланец крепления крышки привода масляного насоса

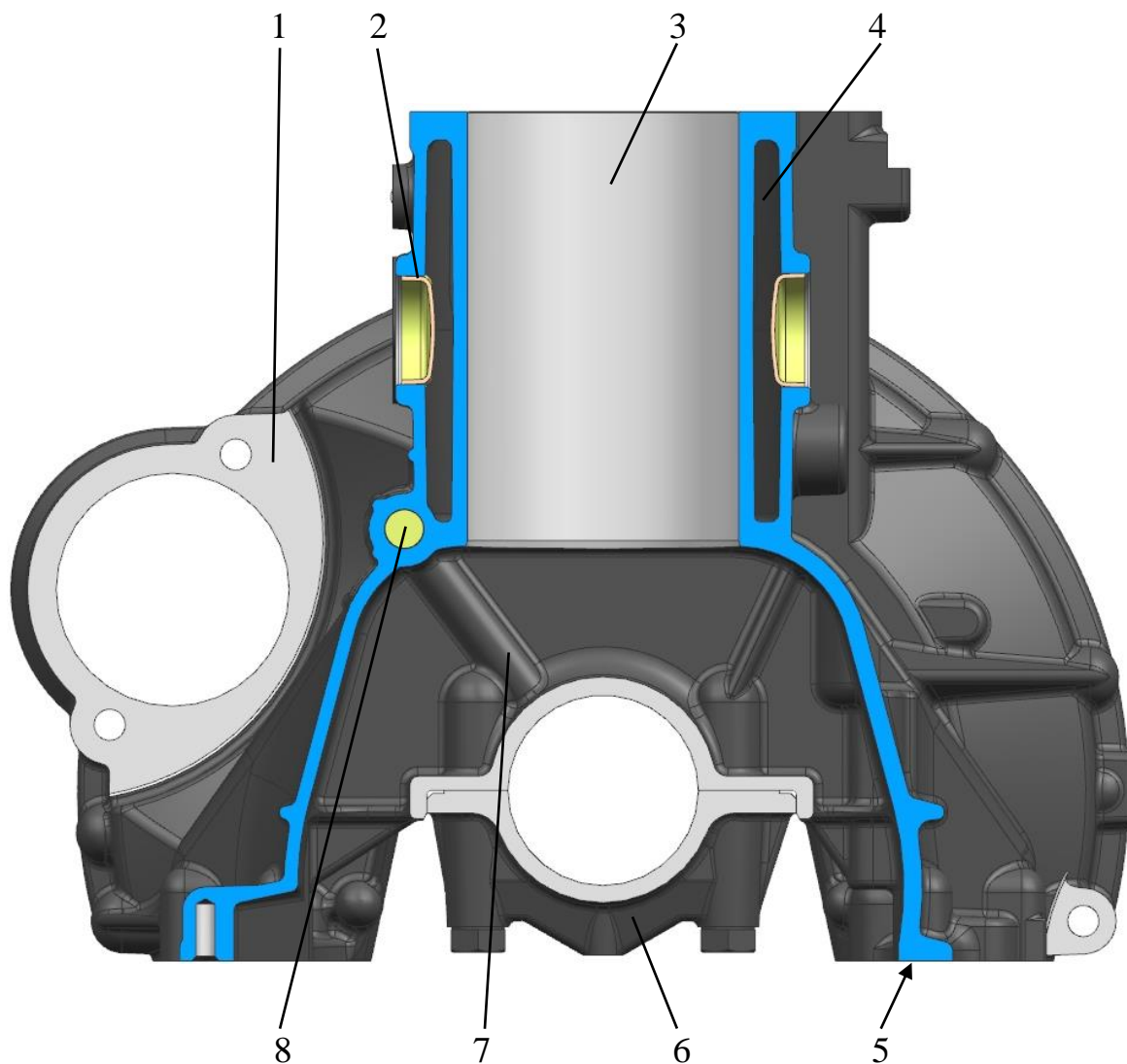


Рис.20. Блок цилиндров. Поперечный разрез по оси цилиндра:

1 – фланец крепления стартера; 2 – заглушка; 3 – зеркало цилиндра; 4 – водяная рубашка; 5 – фланец крепления масляного картера; 6 – крышка коренного подшипника; 7 – канал подвода смазки к коренному подшипнику; 8 – центральная масляная магистраль

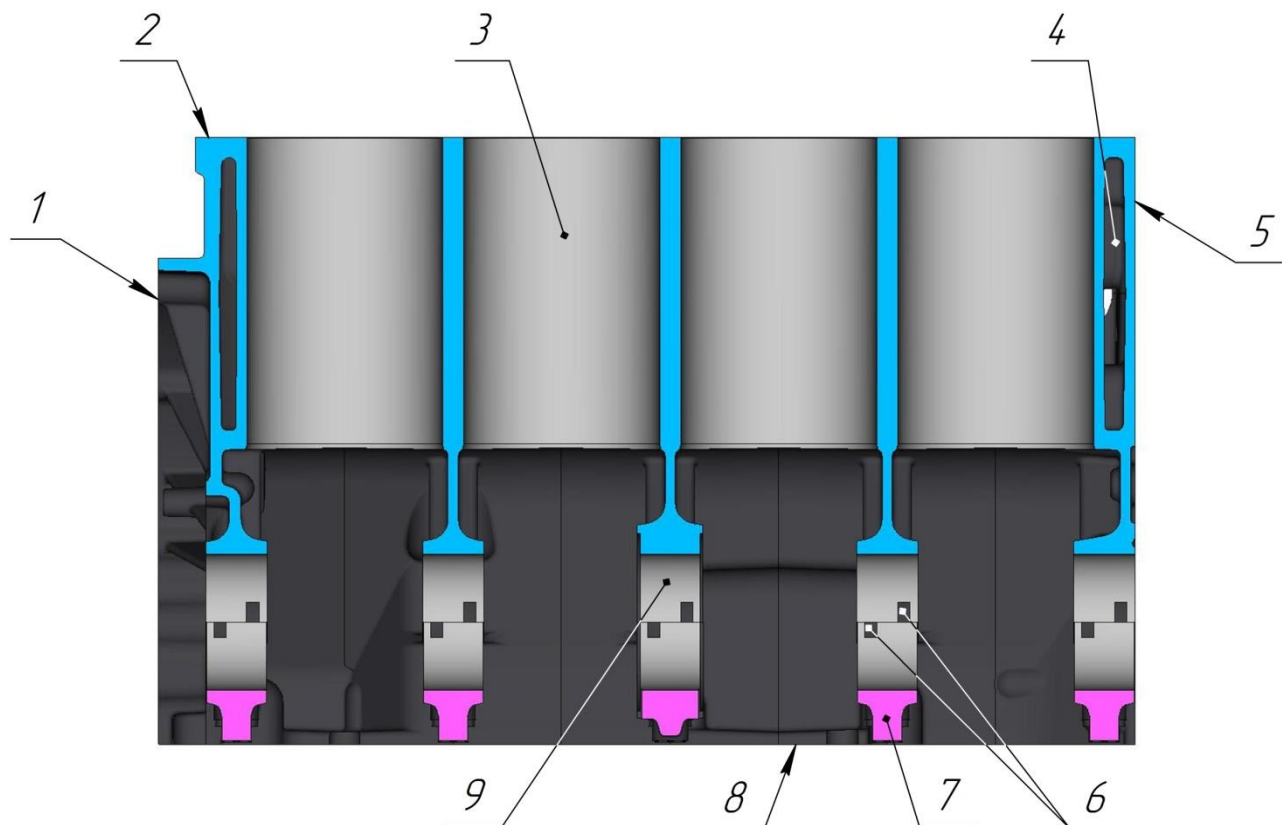


Рис.21. Блок цилиндров. Продольный разрез по оси цилиндров:

1 – фланец крепления коробки перемены передач; 2 – плоскость прилегания головки цилиндров; 3 – зеркало цилиндра; 4 – водяная рубашка; 5 – плоскость прилегания крышки цепи; 6 – пазы для фиксации вкладышей коренных подшипников; 7 – крышка коренного подшипника; 8 – фланец крепления масляного картера; 9 – гнездо коренного подшипника

Головка цилиндров (рис.22,23). Головка цилиндров отлита из алюминиевого сплава, имеет два впускных и два выпускных клапана на каждый цилиндр. В верхней части головки цилиндров размещены два распределительных вала. Крышки опор распределительных валов 1 (рис.22) обрабатываются в сборе с головкой цилиндров и поэтому они не взаимозаменяемы. Крышки опор валов должны устанавливаться в соответствии с выбитыми на них порядковыми номерами, при этом ориентируясь определенным образом.

Отверстия 8 (рис.23) под свечи зажигания находятся в центральной части камеры сгорания. В передней части имеются две бобышки с отверстиями 10 для крепления головки цилиндров к крышке цепи. Между головкой цилиндров и блоком цилиндров устанавливается стальная, двухслойная прокладка головки цилиндров, имеющая высокую уплотняющую способность и термическую стойкость.

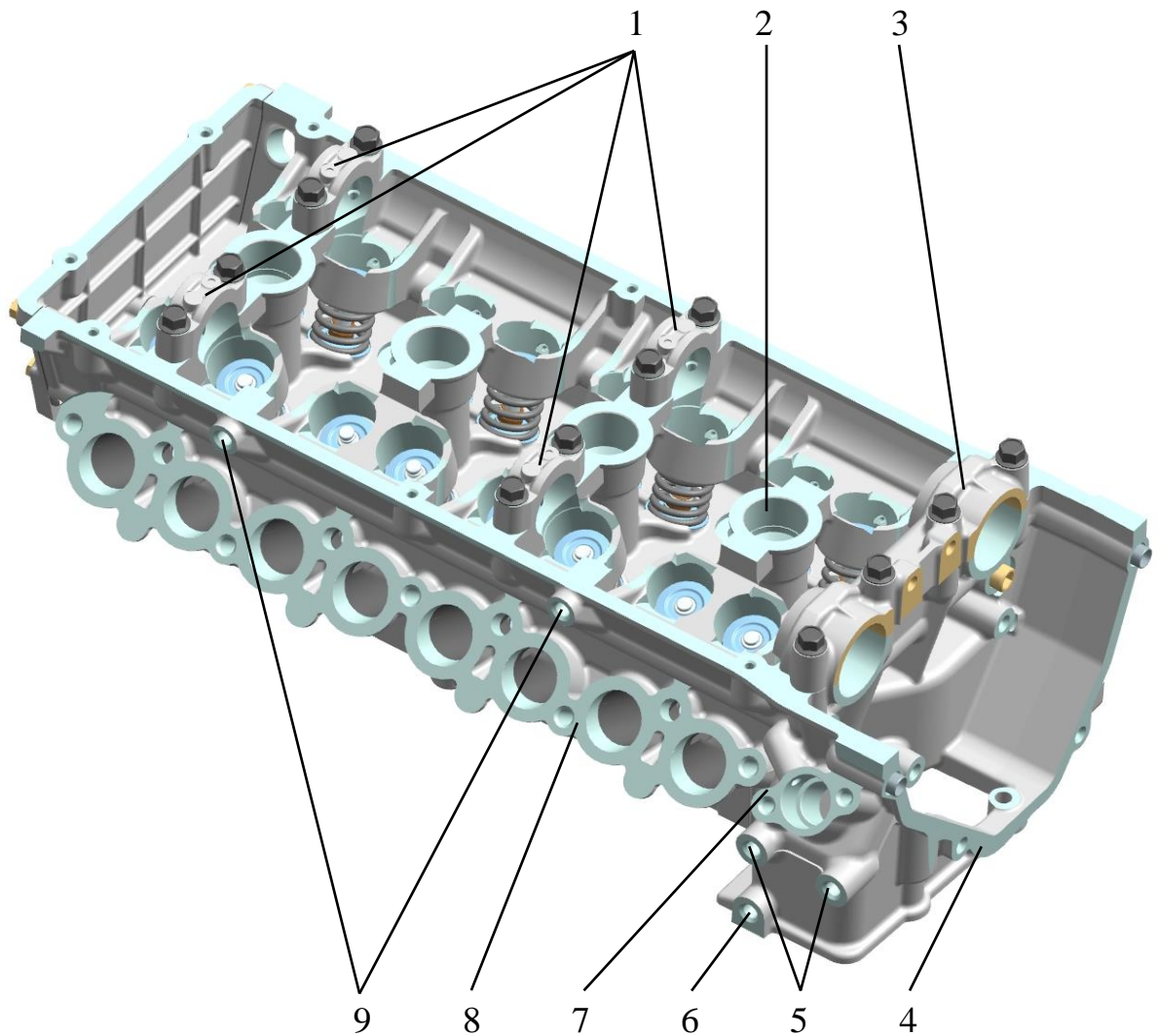


Рис.22. Головка цилиндров. Вид на фланец впускной трубы, на верхнюю плоскость и на фланец передней крышки:

1 – крышки распределительных валов; 2 – свечной колодец; 3 – передняя крышка распределительных валов; 4 – фланец крепления передней крышки головки цилиндров; 5 – резьбовые отверстия крепления верхнего кронштейна генератора или кронштейна крепления агрегатов; 6 – резьбовое отверстие крепления кронштейна крепления агрегатов; 7 – фланец крепления крышки гидронатяжителя; 8 – фланец крепления впускной трубы; 9 – отверстия крепления кронштейнов крепления ресивера

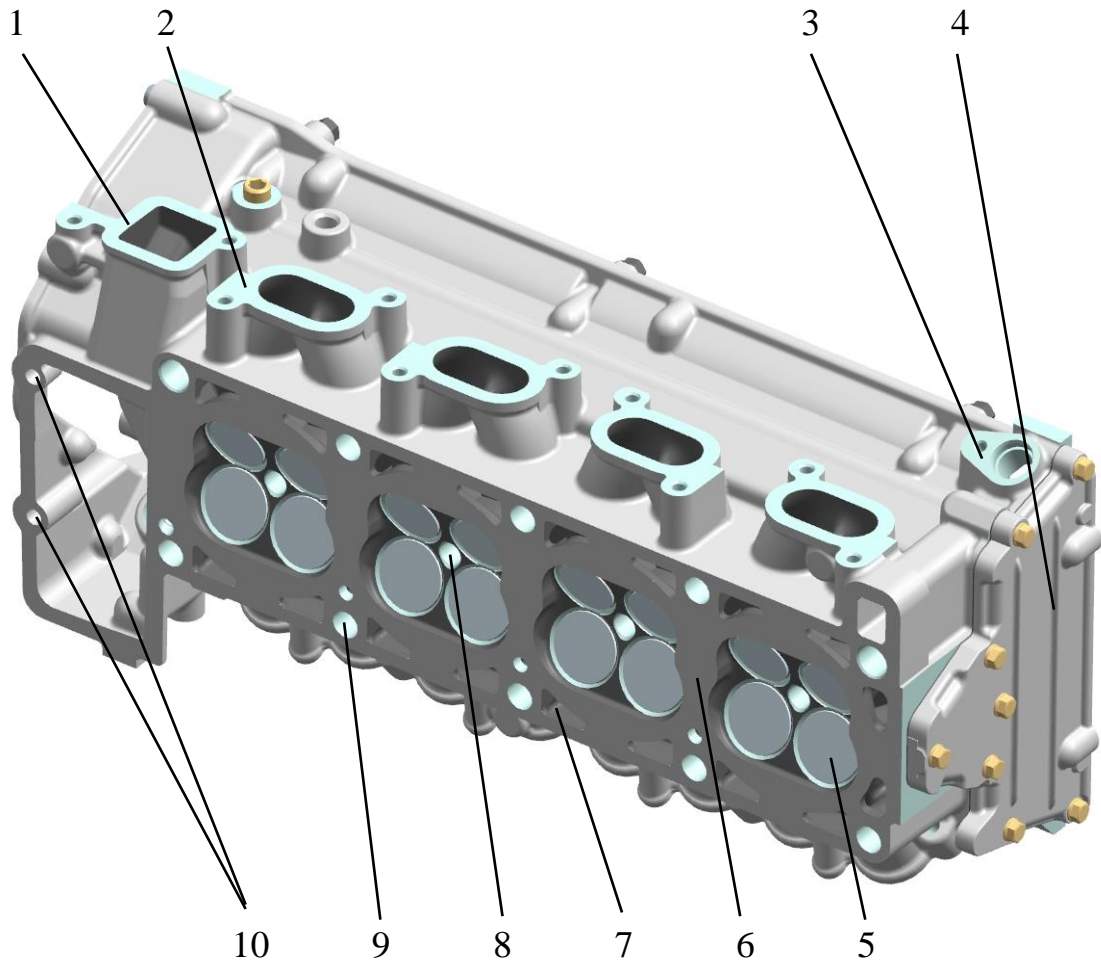


Рис.23. Головка цилиндров. Вид на камеры сгорания, на фланец выпускного коллектора и на заднюю крышку:

1 – фланец крепления термостата; 2 – фланец крепления выпускного коллектора; 3 – фланец крепления датчика фазы; 4 – задняя крышка головки цилиндров; 5 – клапан; 6 – плоскость прилегания к блоку цилиндров; 7 – окно водяной рубашки; 8 – отверстие свечи зажигания; 9 – отверстие болта крепления головки цилиндров к блоку цилиндров; 10 – отверстия болтов крепления головки цилиндров к крышке цепи

Поршень 2 (рис.24) отлит из алюминиевого сплава. Юбка поршня выполнена с бочкообразным вертикальным профилем. В поперечном (горизонтальном) сечении юбка поршня имеет форму овала, где больший радиус расположен перпендикулярно оси поршневого пальца. Для улучшения приработки и снижения потерь на трение на поверхности юбки имеется микрорельеф и графитовое покрытие.

На днище каждого поршня сделана выемка для расположения части камеры сгорания и четыре цековки, которые предотвращают касание (удары) о днище поршня тарелок клапанов при нарушении фаз газораспределения.

По наибольшему диаметру юбки поршни делятся на 5 размерных групп, по диаметру отверстия под поршневой палец – на 2 группы, по массе – на 3 группы. Маркировка размерных групп диаметра юбки поршня и диаметра отверстия под палец выбивается на днище поршня.

На торце поршня имеется надпись «ПЕРЕД», служащая для его правильной ориентации при установке в блок цилиндров. Поршень должен устанавливаться, ориентируясь данной надписью в сторону переднего торца блока цилиндров (в сторону расположения шкива коленчатого вала).

а) поршень и шатун 406.1004045-01

б) поршень и шатун 409051.1004045-00

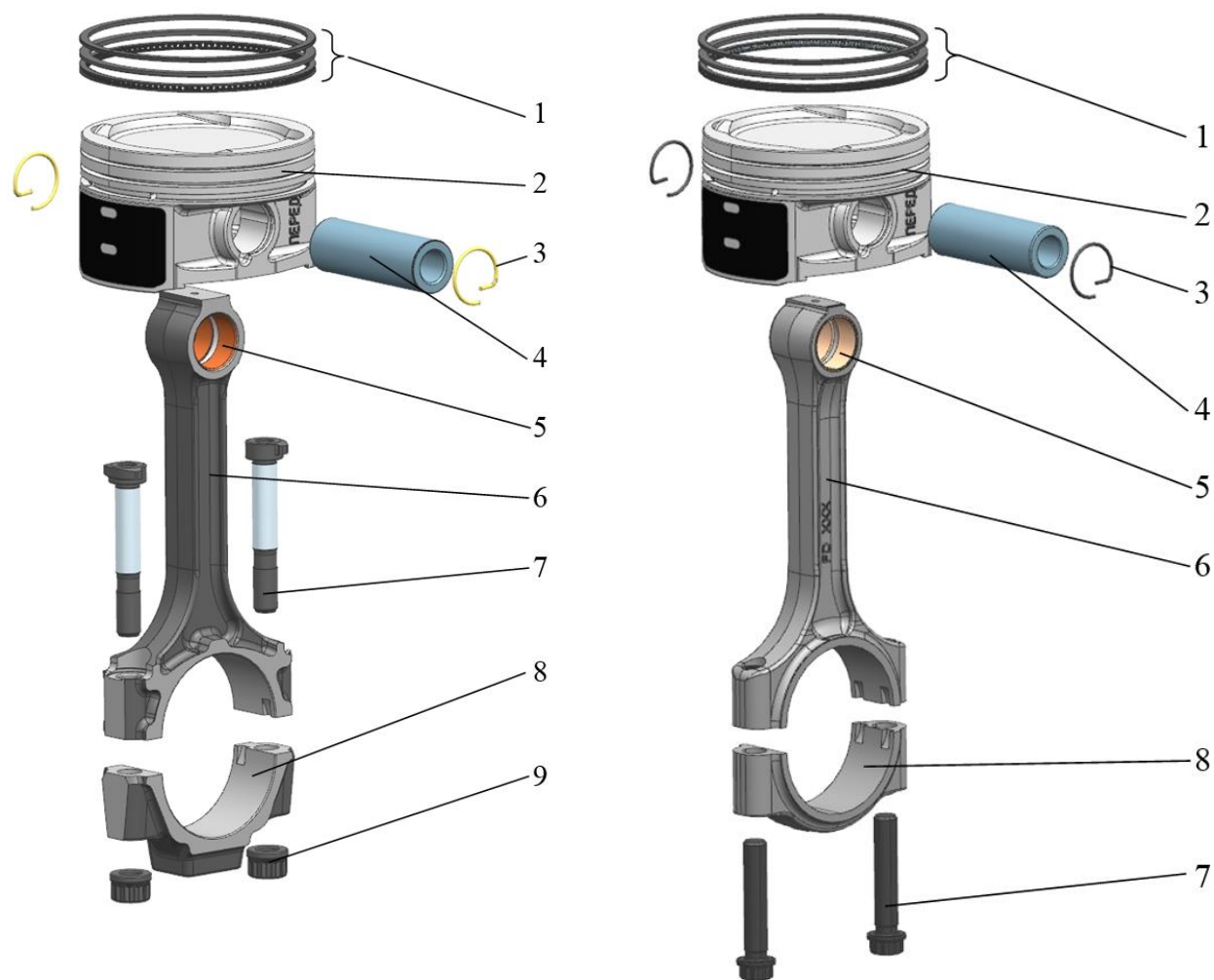


Рис.24. Поршень и шатун:

1 – поршневые кольца; 2 – поршень; 3 – стопорное кольцо поршневого пальца; 4 – поршневой палец; 5 – втулка шатуна; 6 – шатун; 7 – крышка шатуна; 8 – болт шатуна; 9 – гайка шатуна

Поршневые кольца (рис.25) устанавливаются по три на каждом поршне: два компрессионных и одно маслосъемное.

Верхнее компрессионное кольцо 2 из высокопрочного чугуна. Прилегающая к цилиндру поверхность верхнего компрессионного кольца имеет бочкообразную форму. Для увеличения износостойкости эта поверхность покрыта хромом.

Нижнее компрессионное кольцо 3 изготавливается из специального чугуна, частично имеет наружную коническую поверхность, частично – цилиндрическую. Кольцо должно устанавливаться на поршень маркировкой «ВЕРХ» в сторону днища поршня (вверх).

Маслосъемное кольцо сборное. Состоит из изготавливаемого из специального чугуна кольца 4 коробчатого сечения и пружинного расширителя 5.

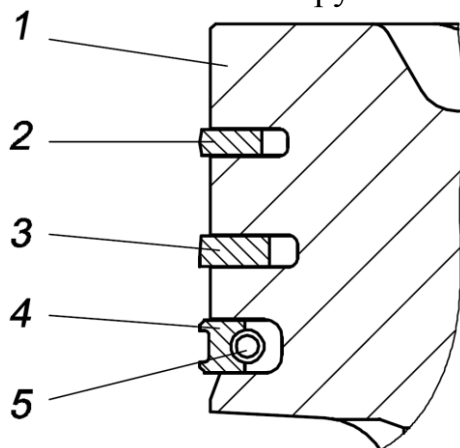


Рис.25. Поршневые кольца:

1 – поршень; 2 – верхнее компрессионное кольцо; 3 – нижнее компрессионное кольцо; 4 – маслосъемное кольцо; 5 – пружинный расширитель

Поршневой палец – трубчатого сечения, стальной, плавающего типа, при работе двигателя свободно вращается в бобышках поршня и втулке шатуна. Для увеличения твердости и износостойкости наружная поверхность пальца подвергнута химико-термическому упрочнению (цементации). Осевое перемещение пальца 4 (рис.24) ограничивается стопорными кольцами 3, установленными в канавках бобышек поршня 2. Поршневые пальцы 40524.1004020-12 и 405240.1004020-14 по наружному диаметру делятся на 2 размерные группы, поршневые пальцы 406.1004020-05 – на 5 размерных групп.

Шатун – стальной, кованный, со стержнем двутаврового сечения и продольным отверстием подачи масла для смазки подшипника поршневого пальца и охлаждения днища поршня. В поршневую головку шатуна запрессована бронзовая втулка 5 (рис.24), служащая подшипником поршневого пальца. Крышка шатуна обрабатывается совместно с шатуном, поэтому крышки нельзя переставлять с одного шатуна на другой.

На двигателях ранних лет выпуска устанавливались шатуны 406.1004045-01. На двигателях последних лет выпуска устанавливаются шатуны 409051.1004045-00, где крышка шатуна при изготовлении шатуна отделяется посредством разрыва.

Шатун 406.1004045-01:

Крышка шатуна 406.1004045-01 крепится к шатуну двумя центрирующими болтами с гайками. Для правильной сборки на боковых поверхностях крышек и шатунов выбиты порядковые номера цилиндров, в которые они были установлены на

предприятия-изготовителе двигателя. Крышка шатуна с шатуном должны быть собраны таким образом, чтобы номера цилиндров или пазы под вкладыши располагались с одной стороны. Шатуны 406.1004045-01 делятся на 4 группы по массе и на 4 размерные группы по диаметру отверстия втулки под поршневой палец.

Шатун 409051.1004045-00:

Шатуны с крышкой 409051.1004045-00 изготавливаются из единой поковки. Крышка шатуна 7 крепится к шатуну болтами 8, которые вворачиваются в резьбовые отверстия шатуна. Крышка шатуна с шатуном должны быть собраны таким образом, чтобы порядковые номера на шатуне и крышке (от 0001 до 9999) или пазы под вкладыши располагались с одной стороны. Шатуны 409051.1004045-00 делятся на 4 группы по массе и на 2 размерные группы по диаметру отверстия втулки под поршневой палец.

Внимание!

Максимально допустимое количество использования болтов шатуна 409051.1004045-00 не более трех раз.

Коленчатый вал – пятиопорный, отлит из высокопрочного чугуна. Для разгрузки коренных подшипников от центробежных сил коленчатый вал имеет восемь противовесов 4 (рис.26). Износостойкость коренных 3, шатунных 2 шеек и поверхности заднего фланца 6, контактирующей с рабочей кромкой сальника, обеспечивается поверхностной закалкой токами высокой частоты. Галтели коренных и шатунных шеек вала накатываются роликами для их упрочнения. Вал динамически сбалансирован.

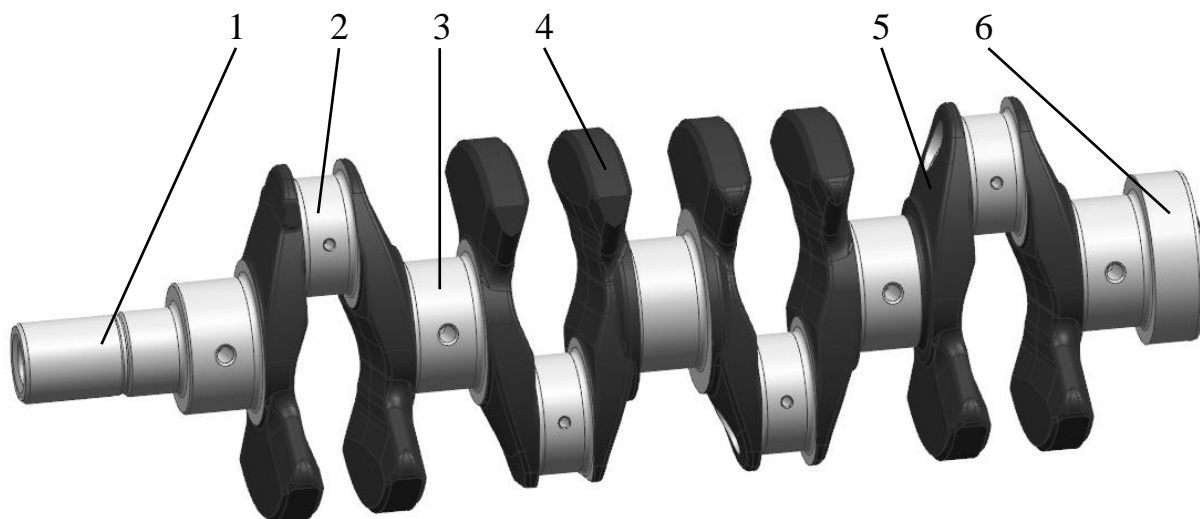


Рис.26. Коленчатый вал:

1 – носок; 2 – шатунная шейка; 3 – коренная шейка; 4 – противовес; 5 – щека; 6 – фланец

В коренных (кроме средней) и шатунных шейках просверлены сквозные отверстия 1 и 2 (рис.27), которые соединяются косыми сверлениями 3, проходящими сквозь шейки и щеки вала. Данные каналы служат для подачи масла к шатунным подшипникам. В месте выхода сверлений в щеках находятся специальные грязеулавливающие полости 4, закрытые резьбовыми пробками 5. В процессе вращения коленчатого вала грязь и продукты износа, находящиеся в масле, отделяются за

счет действия центробежной силы инерции и накапливаются в этих полостях. Происходит дополнительная, помимо фильтра, очистка масла.

Направление вращения коленчатого вала – правое (при направлении взгляда на шкив коленчатого вала).

Коленчатый вал установлен в коренных опорах блока цилиндров, в которых расположены вкладыши коренных подшипников.

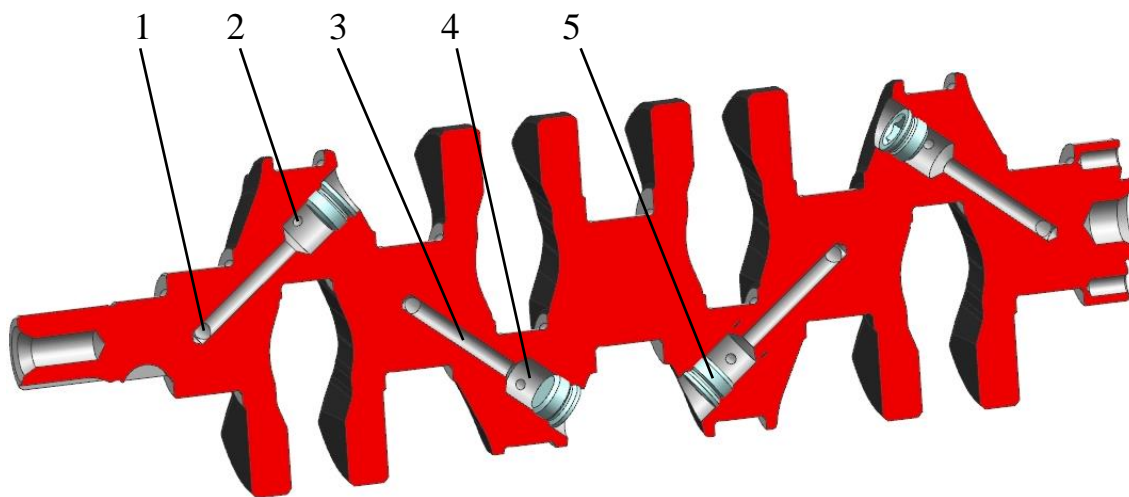


Рис.27. Разрез коленчатого вала вдоль оси:

1,2 – сквозное отверстие подачи масла; 3 – масляный канал; 4 – грязеулавливающая полость; 5 – пробка

Вкладыши коренных и шатунных подшипников коленчатого вала стале-алюминевые. Верхние вкладыши коренных подшипников имеют канавку и отверстие для подачи масла, нижние – без канавок. Верхние и нижние вкладыши шатунных подшипников одинаковые, с отверстием для подвода масла в масляный канал шатуна.

Осевое перемещение коленчатого вала ограничивается **упорными полушайбами** 3 и 4 (рис.28), расположенными по обе стороны средней (третьей) коренной опоры в проточках крышки 6 и блока цилиндров 2. Полушайбы поверхностью с канавками обращены к щекам коленчатого вала 7.

Нижние полушайбы удерживаются от вращения за счет выступов, входящих в пазы на торцах крышки среднего коренного подшипника.

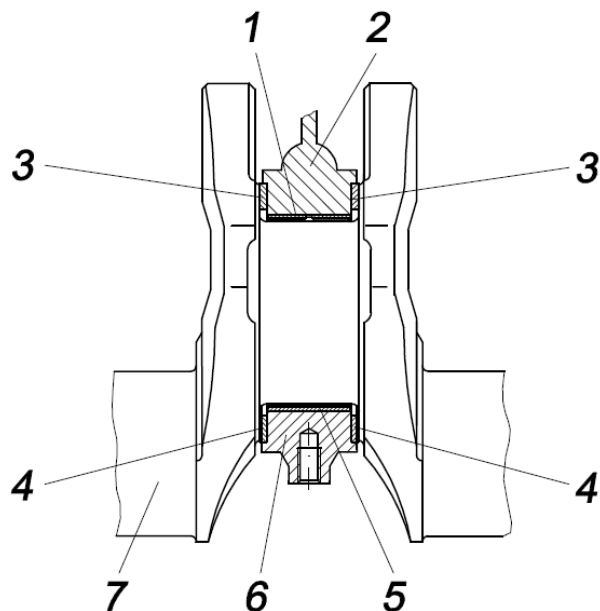


Рис.28. Средний (упорный) подшипник коленчатого вала:

1 – верхний вкладыш коренного подшипника; 2 – блок цилиндров; 3 – верхняя полушайба упорного подшипника; 4 – нижняя полушайба упорного подшипника; 5 – нижний вкладыш коренного подшипника; 6 – крышка среднего коренного подшипника; 7 – коленчатый вал

Нижние полушайбы упорного подшипника сталеалюминевые. Верхние полушайбы упорного подшипника выполнены полностью из алюминиевого сплава. Могут устанавливаться полиамидные полушайбы переднего упорного подшипника.

На **переднем конце коленчатого вала** (рис.29) на шпонках 11 и 13 установлены ведущая звездочка коленчатого вала 5 первой ступени привода распределительных валов и шкив коленчатого вала 2, закрепленные стяжным болтом 1 с шайбой 14.

Уплотнение переднего конца коленчатого вала обеспечивается передним сальником 3, запрессованным в крышку цепи 4, и уплотнительной пробкой 12, установленной в шпоночном пазе коленчатого вала. Могут применяться передние сальники двух типов: с рабочей кромкой, охватываемой пружиной (вариант I), и без пружины, с конической рабочей кромкой, имеющей винтовую насечку (вариант II).

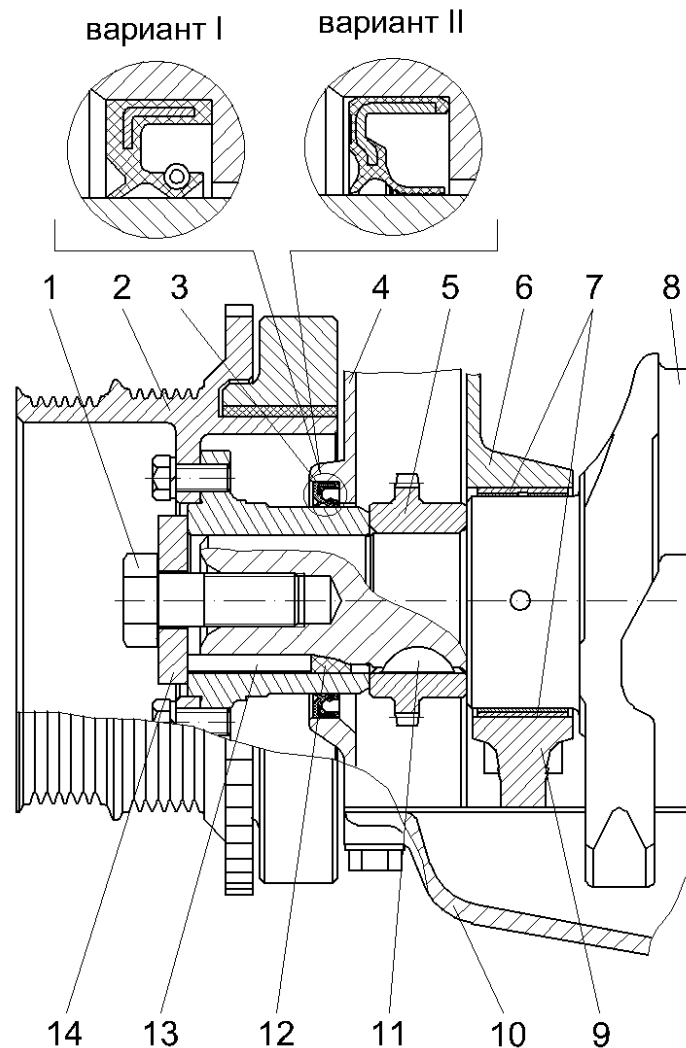


Рис.29. Передний конец коленчатого вала:

1 – стяжной болт; 2 – шкив коленчатого вала; 3 – передний сальник; 4 – крышка цепи; 5 – звездочка коленчатого вала (привода распределительных валов с зубчатыми цепями); 6 – блок цилиндров; 7 – вкладыши коренного подшипника; 8 – коленчатый вал; 9 – крышка коренного подшипника; 10 – масляный картер; 11 – сегментная шпонка; 12 – уплотнительная пробка; 13 – призматическая шпонка; 14 – шайба

Шкив коленчатого вала 2 (рис.29) имеет специальный эластомерный резиновый элемент, служащий для гашения крутильных колебаний коленчатого вала, с последующим снижением шума и улучшением условий работы цепного привода распределительных валов. Шкив коленчатого вала со ступицей подвергнут статической балансировке.

Контактирующая с рабочей кромкой переднего сальника поверхность стальной ступицы шкива коленчатого вала для увеличения износостойкости закалена токами высокой частоты.

Зубчатый венец шкива коленчатого вала служит для формирования импульсов, воспринимаемых датчиком синхронизации системы управления, с помощью которых микропроцессорный блок системы управления определяет частоту вращения коленчатого вала и положение коленчатого вала относительно ВМТ.

На диске демпфера нанесена риска, по совпадению которой с выступом на крышке цепи определяется нахождение поршня первого цилиндра в ВМТ.

На центрирующий буртик заднего конца коленчатого вала и штифт 7

(рис.30) установлен маховик 6 с зубчатым ободом, прикрепленный к фланцу шестью самостопорящимися болтами 10 через термоупрочненную шайбу 8. Термоупрочненная шайба служит для увеличения надежности соединения. В отверстии маховика установлен подшипник 9 первичного вала коробки передач.

Герметичность заднего конца коленчатого вала обеспечивается задним сальником 5, установленным в сальниководержателе 4. Центрирование заднего сальника относительно коленчатого вала достигается благодаря выступам сальниководержателя. Могут устанавливаться задние сальники двух типов: с рабочей кромкой, охватываемой пружиной (вариант I), и без пружины, с конической рабочей кромкой, имеющей винтовую насечку (вариант II).

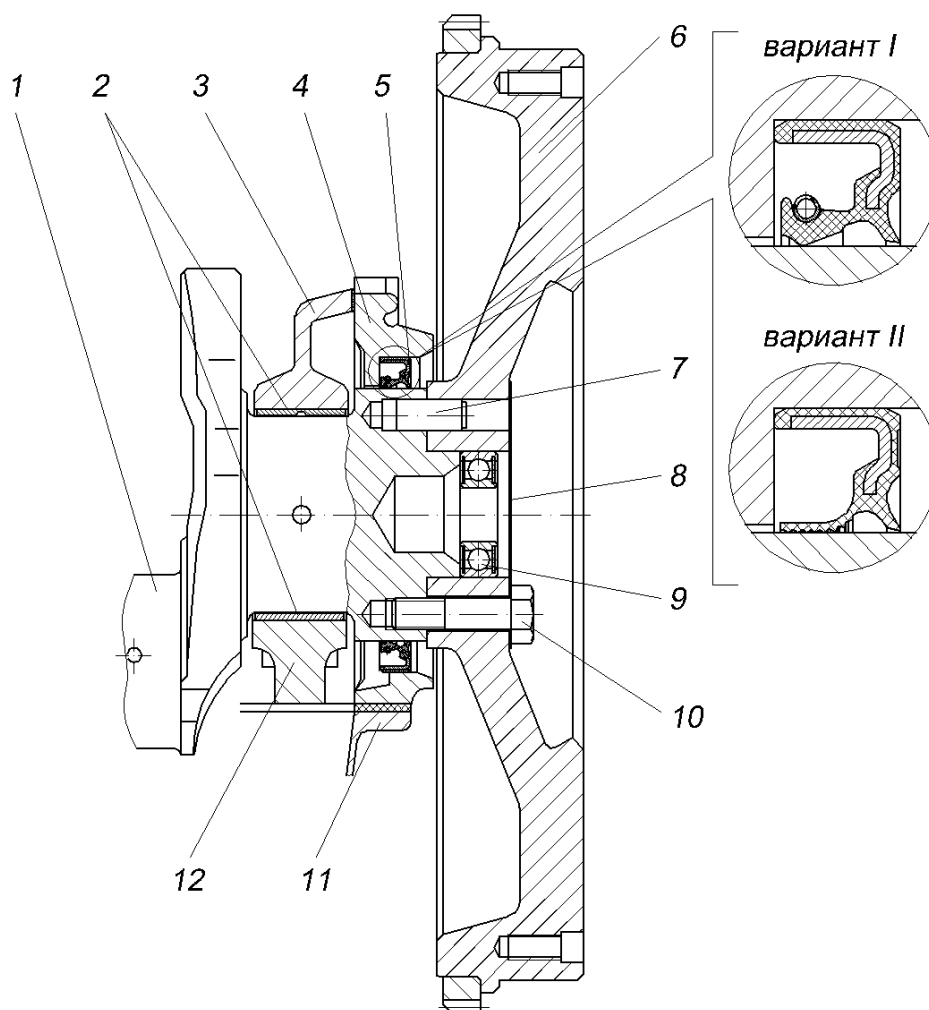


Рис.30. Задний конец коленчатого вала:

1 – коленчатый вал; 2 – вкладыши коренного подшипника; 3 – блок цилиндров; 4 - сальниководержатель; 5 – задний сальник; 6 – маховик; 7 – установочный штифт маховика; 8 – шайба болтов маховика; 9 – подшипник первичного вала коробки передач; 10 – болт маховика; 11 – масляный картер; 12 – крышка коренного подшипника

Внимание! Не допускается повторное использование болтов крепления маховика, они допускают только одну затяжку.

Маховик 6 (рис.30) – отлит из серого чугуна, имеет напрессованный стальной, упрочненный закалкой токами высокой частоты, зубчатый обод. Статическая балансировка маховика производится отдельно от коленчатого вала.

Газораспределительный механизм

Привод распределительных валов осуществляется двумя зубчатыми цепями (рис.31).

Привод распределительных валов включает в себя: звездочку коленчатого вала 1 (29 зубьев), ведомую 6 и ведущую 7 звездочки промежуточного вала (46 и 23 зуба), звездочки распределительных валов 13 и 15 (29 зубьев), две зубчатые цепи 5 и 10 (84 звена – нижняя, 108 звеньев – верхняя), гидронатяжители 3, башмаки натяжения цепей 2 и 9, и успокоители цепей 19, 18 и 14. Натяжение цепи каждой ступени осуществляется гидронатяжителями.

Для правильной сборки привода распределительных валов и установки фаз газораспределения на звездочке коленчатого вала, ведомой звездочке промежуточного вала, звездочках распределительных валов, блоке цилиндров имеются метки.

При установке привода метки М1 и М2 блока цилиндров должны совпадать с метками на звездочках коленчатого и промежуточного валов. Метки 11 и 16 на звездочках распределительных валов должны быть направлены в разные стороны от средней плоскости двигателя наружу и совпадать с верхней плоскостью 17 головки цилиндров, как показано на рисунке.

Внимание!

Звездочки распределительных валов впускных и выпускных клапанов привода распределительных валов с зубчатыми цепями невзаимозаменяемые. Для их отличия друг от друга на звездочке распределительного вала впускных клапанов выбито две установочных метки, на звездочке распределительного вала выпускных клапанов имеется только одна метка.

Данное положение распределительных и коленчатого валов соответствует нахождению поршня первого цилиндра в ВМТ такта сжатия. Положение поршня первого цилиндра в ВМТ также можно определить по совпадению риски на диске демпфера шкива коленчатого вала с выступом на крышке цепи.

Ведущая звездочка промежуточного вала – стальная, для увеличения твердости и износостойкости углеродоазотирована. Звездочки коленчатого вала, распределительных валов и ведомая промежуточного вала изготовлены из высокопрочного чугуна.

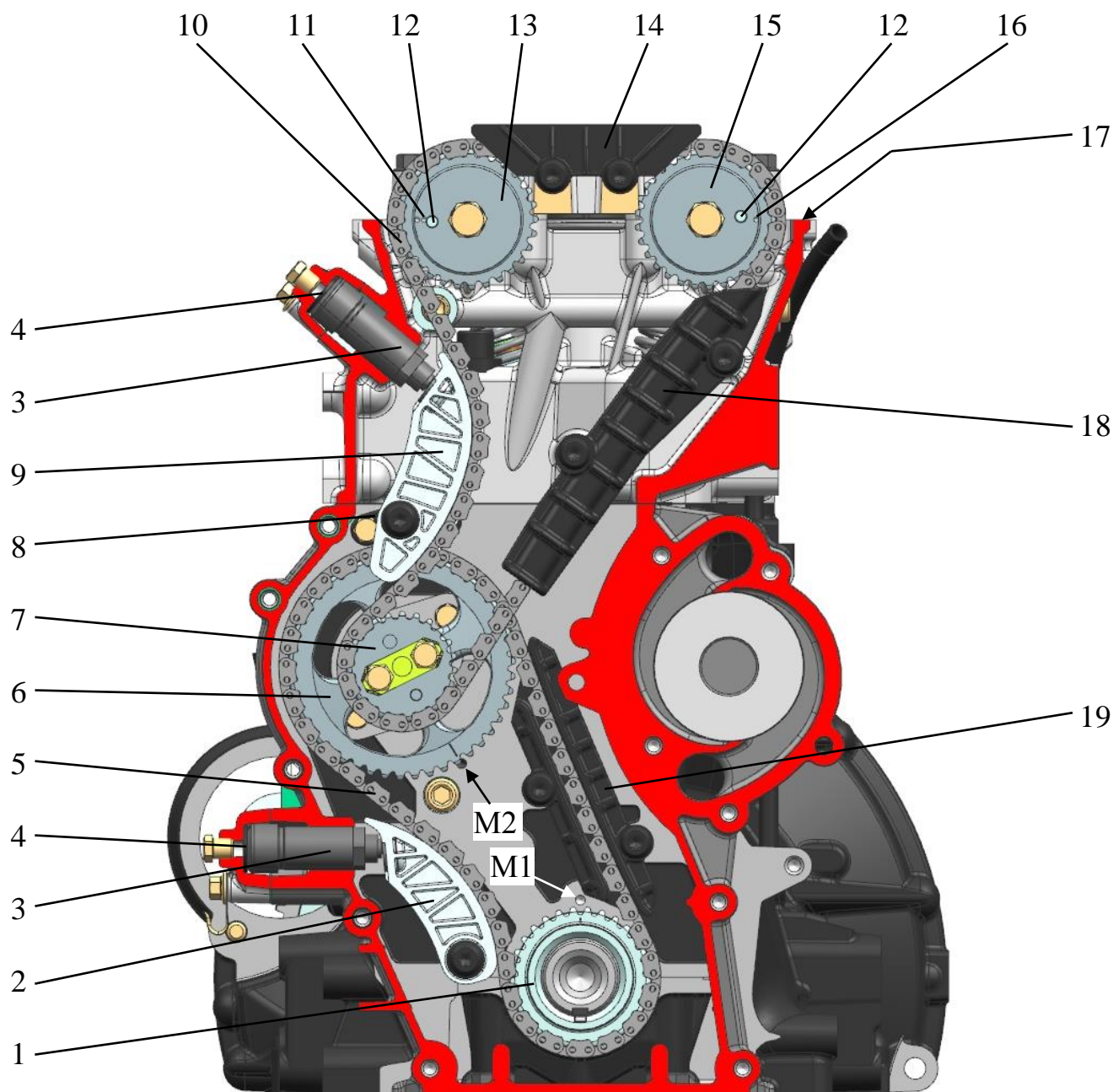


Рис.31. Привод распределительных валов с зубчатыми цепями:

1 – звездочка коленчатого вала; 2 – нижний башмак натяжения цепи; 3 – гидронатяжитель; 4 – шумоизоляционная прокладка; 5 – нижняя цепь; 6 – ведомая звездочка промежуточного вала; 7 – ведущая звездочка промежуточного вала; 8 – опора болта натяжного устройства; 9 – верхний башмак натяжения цепи; 10 – верхняя цепь; 11 – установочные метки на звездочке распределительного вала впускных клапанов; 12 – установочный штифт; 13 – звездочка распределительного вала впускных клапанов; 14 – верхний успокоитель цепи; 15 – звездочка распределительного вала выпускных клапанов; 16 – установочная метка на звездочке распределительного вала выпускных клапанов; 17 – верхняя плоскость головки цилиндров; 18 – средний успокоитель цепи; 19 – нижний успокоитель цепи
M1 и M2 – установочные метки блока цилиндров

На двигателях ЗМЗ-40904.10 ранних лет выпуска также устанавливались варианты привода распределительных валов с двумя двухрядными втулочными цепями, а также с двумя однорядными втулочными цепями, показанные на рис.32.

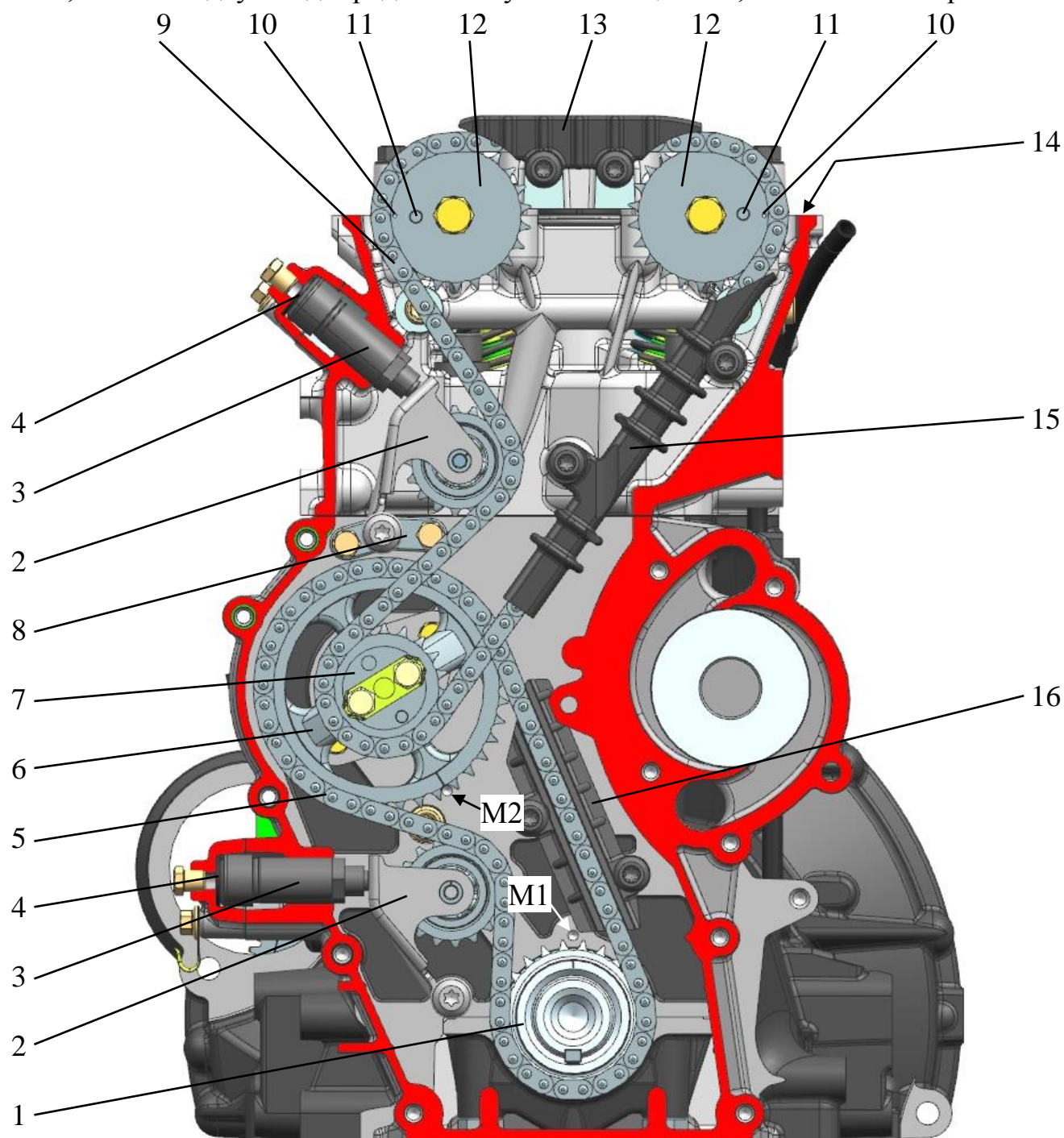


Рис.32. Привод распределительных валов двигателей со втулочными двухрядными и однорядными цепями:

1 – звездочка коленчатого вала; 2 – рычаг натяжного устройства со звездочкой; 3 – гидронатяжитель; 4 – шумоизоляционная прокладка; 5 – нижняя цепь; 6 – ведомая звездочка промежуточного вала; 7 – ведущая звездочка промежуточного вала; 8 – опора болта натяжного устройства; 9 – верхняя цепь; 10 – установочные метки на звездочках; 11 – установочный штифт; 12 – звездочка распределительного вала; 13 – верхний успокоитель цепи; 14 – верхняя плоскость головки цилиндров; 15 – средний успокоитель цепи; 16 – нижний успокоитель цепи; M1 и M2 – установочные метки блока цилиндров

Распределительные валы – отлиты из специального легированного чугуна. Для достижения высокой износостойкости рабочих поверхностей применяется «отбел» кулачков.

Валы вращаются в два раза медленнее коленчатого вала в подшипниках, образованных головкой цилиндров и съемными алюминиевыми крышками. От осевых перемещений валы удерживаются упорными полукольцами из полиамида, которые входят в проточки на передней опорной шейке валов и передней крышки распределительных валов.

Распределительные валы впускных и выпускных клапанов имеют одинаковый профиль кулачков. Распределительные валы обеспечивают фазы газораспределения, показанные на рис.33, и высоту подъема клапана 9 мм.

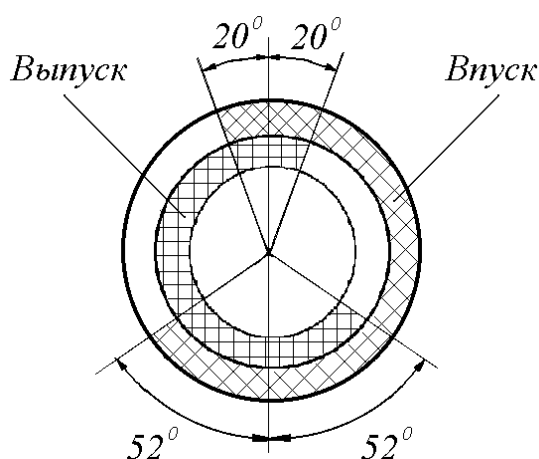


Рис.33. Фазы газораспределения

Фазы газораспределения действительны при правильной установке привода распределительных валов. В процессе длительной эксплуатации происходит удлинение цепей привода, что приводит к нарушению фаз газораспределения и ухудшению характеристик двигателя. Поэтому при эксплуатации двигателя необходимо проводить проверку и, при необходимости, корректировку фаз.

На заднем торце распределительного вала выпускных клапанов в случае установки на двигателе датчика фазы закреплена загнутая стальная пластина, служащая для формирования импульсов, воспринимаемых датчиком фазы системы управления, с помощью которых микропроцессорный блок системы управления определяет фазу работы двигателя.

Привод клапанов (рис.34) осуществляется двумя распределительными валами 6 и 9, расположенными в головке цилиндров 5. Кулачки распределительных валов действуют непосредственно на гидротолкатели 10, которые перемещаются в цилиндрических отверстиях головки цилиндров. Применение гидравлических толкателей в приводе клапанов исключает необходимость регулировки зазоров. В приводе применяется одна пружина на каждый клапан.

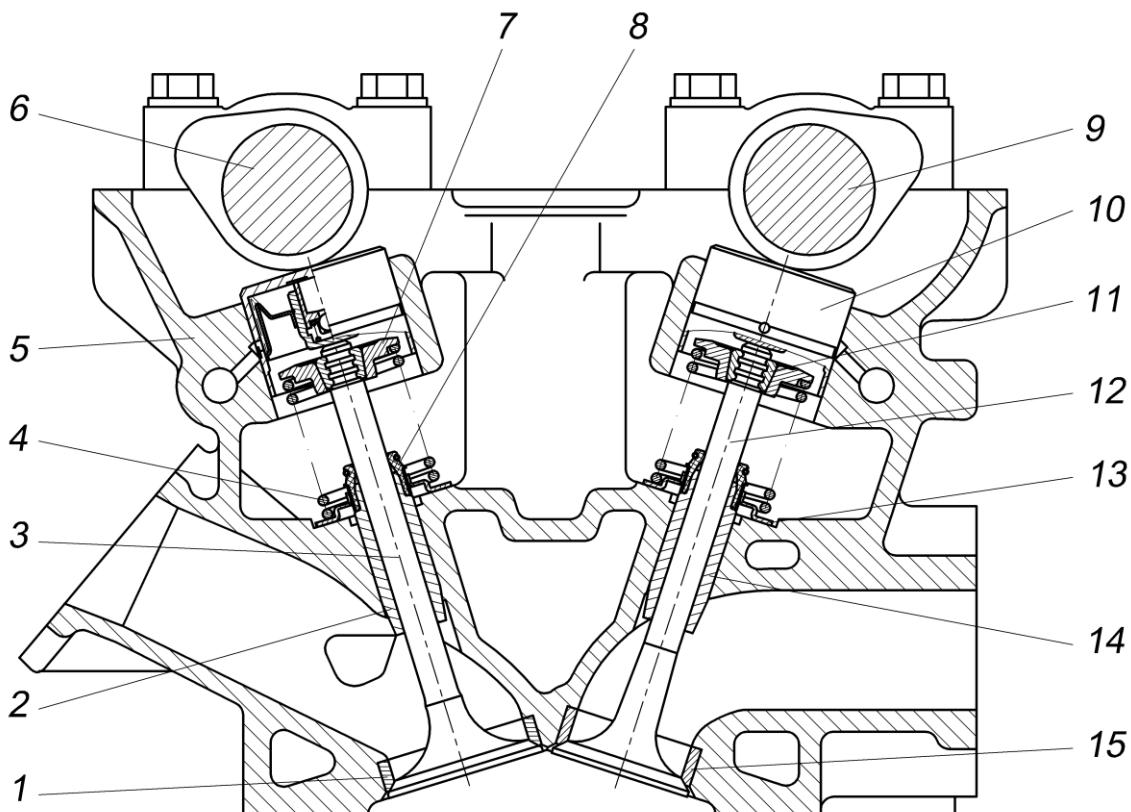


Рис.34. Привод клапанов:

1 – седло впускного клапана; 2 – направляющая втулка впускного клапана; 3 – впускной клапан; 4 – пружина клапана; 5 – головка цилиндров; 6 – распределительный вал впускных клапанов; 7 – тарелка пружины клапана; 8 – маслоотражательный колпачок; 9 – распределительный вал выпускных клапанов; 10 – гидротолкатель; 11 – сухарь клапана; 12 – выпускной клапан; 13 – опорная шайба пружины клапана; 14 – направляющая втулка выпускного клапана; 15 – седло выпускного клапана

Клапаны – изготовлены из жаропрочной стали и имеют возможность в процессе работы проворачиваться. Клапаны работают в направляющих втулках, запрессованных в головку цилиндров.

Направляющие втулки изготавливаются из металлокерамики или из легированного серого чугуна. Седла клапанов изготавливаются из металлокерамики.

Гидротолкатели (рис.35) – выполнены в виде цилиндрического стакана с плунжерной парой гидрокомпенсатора внутри и канавкой с отверстием для подвода масла от магистрали в головке цилиндров снаружи. Гидротолкатели обеспечивают беззазорный контакт кулачка распределительного вала с торцом клапана за счет давления масла и действия пружины гидрокомпенсатора.

При работе гидротолкатели вращаются благодаря смещению по ширине середины кулачка распределительного вала относительно оси гидротолкателя, что обеспечивает равномерную приработку и уменьшение износа торца гидротолкателя.

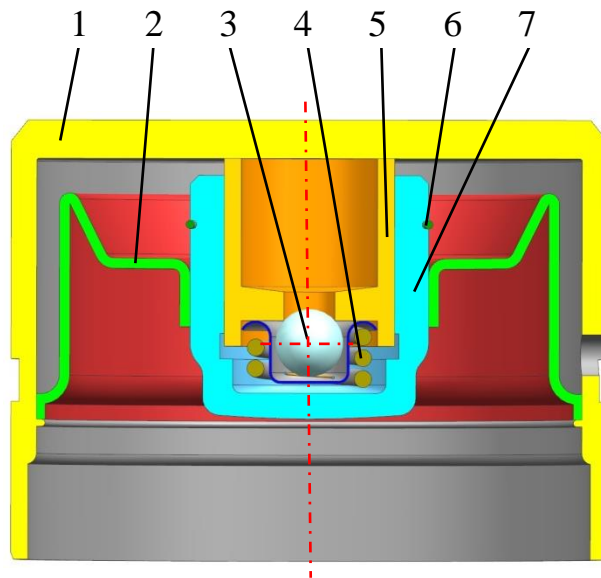


Рис.35. Гидротолкатель:

1 – корпус гидротолкателя; 2 – направляющая втулка гидрокомпенсатора; 3 – обратный шариковый клапан; 4 – пружина; 5 – поршень гидрокомпенсатора; 6 – стопорное кольцо; 7 – корпус гидрокомпенсатора

Промежуточный вал (рис.36) – служит для привода масляного насоса. Промежуточный вал сборный. Передняя и задняя опорные шейки, изготовленные из порошкового материала методом порошковой металлургии, напрессованы на стальной вал.

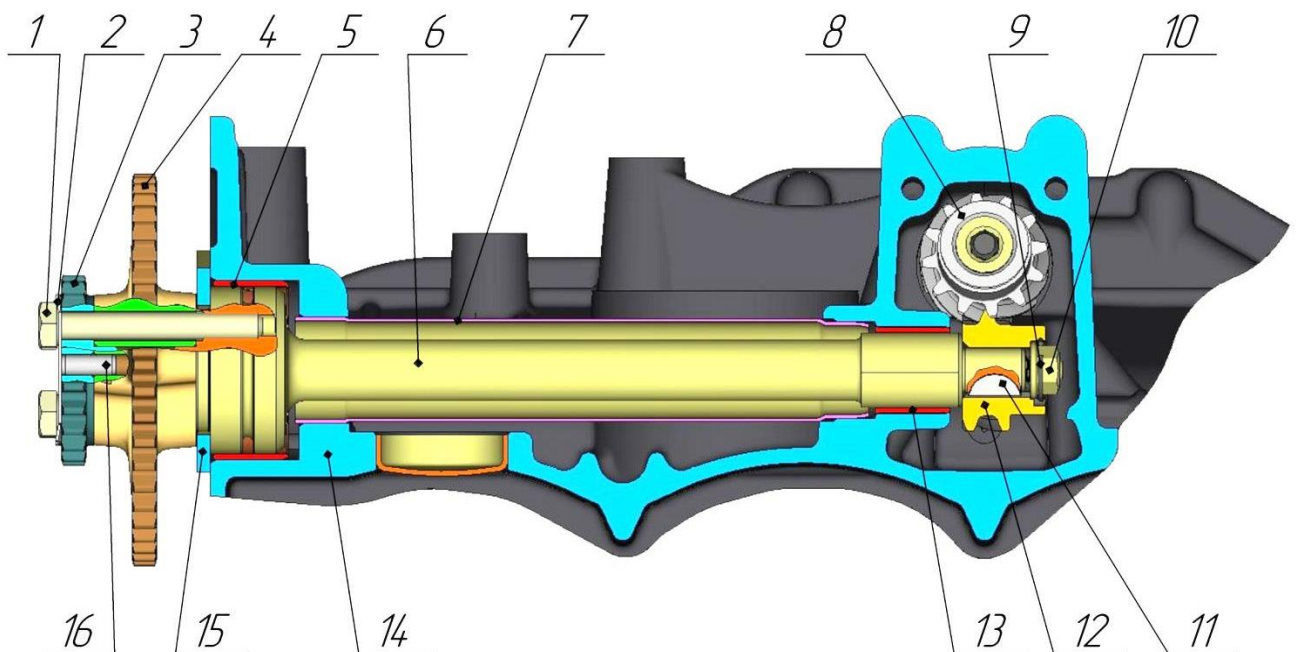


Рис.36. Вал промежуточный:

1 – болт; 2 – стопорная пластина; 3 – ведущая звездочка промежуточного вала (привода распределительных валов с зубчатыми цепями); 4 – ведомая звездочка промежуточного вала (привода распределительных валов с зубчатыми цепями); 5 – передняя втулка вала; 6 – промежуточный вал; 7 – труба; 8 – ведомая шестерня привода масляного насоса; 9 – кольцо; 10 – гайка; 11 – шпонка; 12 – ведущая шестерня привода масляного насоса; 13 – задняя втулка вала; 14 – блок цилиндров; 15 – фланец промежуточного вала; 16 – штифт

Промежуточный вал 6 установлен в приливы блока цилиндров 14, герметично закрыт стальной трубой 7, установленной на анаэробный герметик. Промежуточный вал в блоке цилиндров фиксируется от продольного смещения стальным закаленным фланцем 15. Фланец также может быть изготовлен из полимерного материала со стальными закладными шайбами под крепежные болты.

Вал вращается в сталеалюминевых втулках 5 и 13, запрессованных в отверстия блока. При вращении промежуточный вал прижимается торцом передней опорной шейки к крепежному фланцу.

На переднем конце вала установлены звездочки 3 и 4 привода распределительных валов, на заднем – винтовая шестерня 12 привода масляного насоса на сегментной шпонке 11 и закреплена фланцевой гайкой 10, удерживаемой с помощью кольца 9.

Звездочки привода распределительных валов крепятся двумя болтами 1 «напроход» к промежуточному валу. Болты стопорятся от самоотворачивания загибкой углов стопорной пластины 2 на гранях их головок. Точное угловое положение ведомой звездочки 3 относительно звездочки 4 обеспечивается установкой ее на штифт 16, запрессованный в ведомую звездочку.

Гидронатяжитель обеспечивает постоянное натяжение цепи и гашение её колебаний за счет давления масла в системе смазки и действия пружины плунжерной пары. Гидронатяжитель – стальной, выполнен в виде подобранной по зазору плунжерной пары, состоящей из корпуса и плунжера.

На заводе-изготовителе в зависимости от вида привода распределительных валов устанавливались гидронатяжители 406.1006100-10, 406.1006100-11, 406.1006100-12 и применяемые в комплекте с адаптерами гидронатяжители 40904.1006100, 409040.1006100-01.

Гидронатяжители 406.1006100-10, 406.1006100-11, 406.1006100-12 (рис.37), имеющие на наружной поверхности корпуса маркировку «406», «406.1006100-11», «406.1006100-12» соответственно, предназначены для привода распределительных валов с зубчатыми и однорядными втулочными цепями.

Гидронатяжители 406.1006100-20, 406.1006100-23 (рис.37), имеющие на наружной поверхности корпуса маркировку «406-20», «406.1006100-23» соответственно, предназначены для привода распределительных валов с двухрядными втулочными цепями.

Гидронатяжители 40904.1006100, 409040.1006100-01 (рис.38), применяемые в комплекте с адаптерами, предназначены как для привода распределительных валов с двухрядными втулочными цепями, так и для привода распределительных валов с зубчатыми цепями.

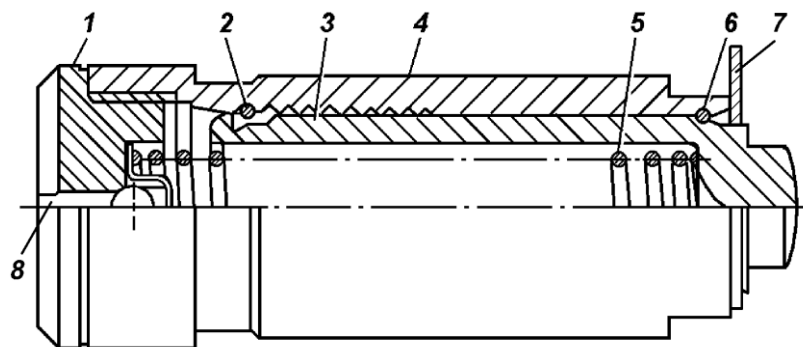


Рис.37. Гидронатяжители 406.1006100-10, 406.1006100-11, 406.1006100-12, 406.1006100-20, 406.1006100-23:

1 – корпус клапана в сборе; 2 – запорное кольцо; 3 – плунжер; 4 – корпус; 5 – пружина; 6 – стопорное кольцо; 7 – транспортный стопор; 8 – отверстие для подвода масла из системы смазки

На внутренней поверхности корпуса 4 (рис.37) гидронатяжителей 406.1006100-10, 406.1006100-11, 406.1006100-12, 406.1006100-20, 406.1006100-23 выполнены канавки специального профиля и канавка под стопорное кольцо 6, на наружной поверхности – две лыски под ключ (19 мм). Плунжер 3 имеет форму стакана, внутри которого установлена пружина 5, сжатая корпусом клапаном 1, ввернутым в корпус. На наружной поверхности плунжера имеются две канавки специального профиля, в которых установлены разрезные пружинные кольца – стопорное кольцо 6 и запорное кольцо 2. Стопорное кольцо предотвращает выход плунжера из корпуса при транспортировке и установке гидронатяжителя на двигатель, запорное кольцо ограничивает обратный ход плунжера при работе. В рабочем состоянии плунжер 3 с запорным кольцом 2 под действием пружины 5 перемещается из канавки в канавку корпуса 4, выдвигаясь из него. Обратному перемещению плунжера препятствует запорное кольцо и специальный (храповый) профиль канавок корпуса и плунжера.

В корпусе клапана 1 расположен обратный шариковый клапан, через который масло из магистрали двигателя поступает внутрь гидронатяжителя. К шариковому клапану масло поступает через прорезь на торце и отверстие 8 в корпусе клапана.

Работает гидронатяжитель следующим образом.

Под действием пружины 5 и давления масла, поступающего из масляной магистрали через отверстие 8 в корпусе клапана, плунжер 3 нажимает на башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой), а через него на цепь, обеспечивая неразрывный контакт поверхности башмака (звездочки натяжного устройства) и цепи.

При воздействии цепи на гидронатяжитель (при изменении режима работы двигателя) плунжер 3 перемещается назад, сжимая пружину 5, шариковый клапан гидронатяжителя закрывается и происходит демпфирование (гашение) колебаний цепи за счет пружины и перетекания масла через зазор между плунжером и корпусом. По мере вытяжки цепи плунжер выдвигается из корпуса 4, передвигая запорное кольцо 2 из одной канавки корпуса в другую, тем самым обеспечивается необходимое натяжение цепи.

Ход плунжера назад, при гашении колебаний цепи и при компенсации температурных удлинений деталей привода, ограничивается запорным кольцом 2 и шириной канавки на плунжере 3.

Транспортный стопор 7 служит для исключения вероятности «разрядки» гидронатяжителя (выхода плунжера из корпуса гидронатяжителя) при его транспортировке. Перед установкой гидронатяжителя на двигатель транспортный стопор необходимо снять.

На двигатель гидронатяжитель следует устанавливать в «заряженном» состоянии, когда плунжер 3 удерживается в корпусе 4 с помощью стопорного кольца 6, без транспортного стопора 7, и затем разряжать только после полного затягивания болтов крышки гидронатяжителя.

Для приведения гидронатяжителя в рабочее состояние («разрядки») после окончательной затяжки болтов крепления крышки необходимо через отверстие крышки, закрываемое пробкой с конической резьбой, оправкой нажать на гидронатяжитель с усилием, обеспечивающим выход плунжера из корпуса гидронатяжителя. Под действием пружины корпус гидронатяжителя переместится до упора в крышку, а плунжер через башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой) натянет цепь.

Принцип действия и установка гидронатяжителей 40904.1006100, 409040.1006100-01, применяемых комплектно с адаптерами (комплект 40904.1006109), аналогичны гидронатяжителям вышеописанной конструкции.

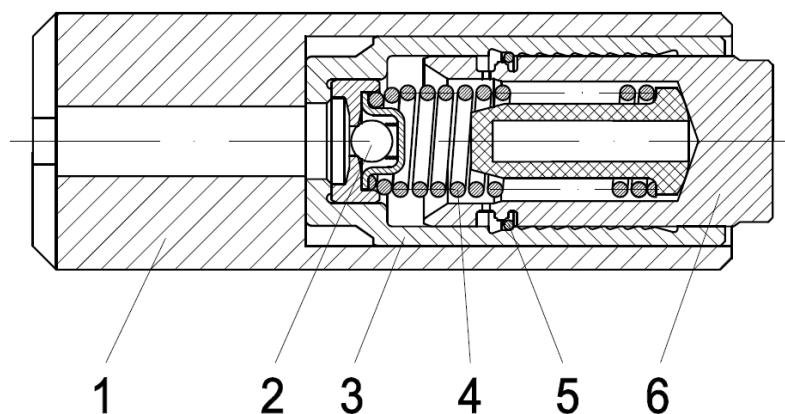


Рис.38. Гидронатяжители 40904.1006100 и 409040.1006100-01 с адаптером (комплект 40904.1006109):

1 – адаптер; 2 – шариковый клапан; 3 – корпус гидронатяжителя; 4 – пружина; 5 – запорное кольцо; 6 – плунжер

Система смазки

Система смазки (рис.39) – комбинированная, с подачей масла к трущимся поверхностям под давлением, разбрызгиванием, самотеком и автоматическим регулированием температуры масла термодатчиком.

Система смазки включает: масляный картер, масляный насос с приемным патрубком и редукционным клапаном, привод масляного насоса, масляные каналы в блоке цилиндров, головке цилиндров и коленчатом валу, термодатчик, полнопоточный масляный фильтр, указатель уровня масла, крышку маслоналивного патрубка, пробку слива масла и датчики давления масла.

Циркуляция масла происходит следующим образом. Насос 4 засасывает масло из картера 3 и по каналу 5 в блоке цилиндров подводит его к термодатчику 20.

При давлении масла $4,6 \text{ кгс/см}^2$ плунжер 2 (рис.41) редукционного клапана масляного насоса открывает перепуск масла обратно в зону всасывания 6 насоса, благодаря чему уменьшается рост давления в системе смазки. Максимальное давление масла в системе смазки – $6,0 \text{ кгс/см}^2$.

При давлении масла выше $0,7 \dots 0,9 \text{ кгс/см}^2$ и температуре масла выше плюс $81 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$ термодатчик начинает открывать проход потоку масла в радиатор, отводимый через штуцер термодатчика 21 (рис.39). Температура полного открытия канала термодатчика – плюс $109 \pm 5 \text{ }^\circ\text{C}$. Охлажденное масло из радиатора возвращается в масляный картер через отверстие 2. После термодатчика масло поступает к полнопоточному масляному фильтру 19.

Очищенное масло из фильтра поступает в центральную масляную магистраль 7 блока цилиндров, откуда по каналам 8 подводится к коренным подшипникам коленчатого вала, по каналу 25 – к заднему подшипнику промежуточного вала, по каналу 23 – к переднему подшипнику промежуточного вала, по каналу 26 – к верхнему подшипнику валика привода масляного насоса и также по каналу 22 – к гидронатяжителю нижней цепи привода распределительных валов.

От коренных подшипников масло по внутренним каналам 6 коленчатого вала подводится к шатунным подшипникам и от них по каналам 9 в шатунах подается для смазки поршневых пальцев. Для охлаждения поршня масло через отверстие в верхней головке шатуна разбрызгивается на днище поршня.

От верхнего подшипника валика привода масляного насоса масло через поперечные сверления и внутреннюю полость валика подается для смазки нижнего подшипника валика и опорной поверхности ведомой шестерни 7 (рис.43) привода. Шестерни привода масляного насоса смазываются струей масла 24 (рис.39), разбрызгиваемой через отверстие в центральной масляной магистрали.

Из центральной масляной магистрали масло по каналу 10 блока цилиндров поступает в головку цилиндров, где по каналам 12 и 14 подводится к опорам распределительных валов, по каналам 11 – к гидротолкателям и также по каналу 13 – к гидронатяжителю верхней цепи привода распределительных валов.

Вытекая из зазоров и стекая в масляный картер в передней части головки цилиндров, масло попадает на цепи, башмаки натяжения цепей или рычаги натяжного устройства со звездочкой и звездочки привода распределительных валов.

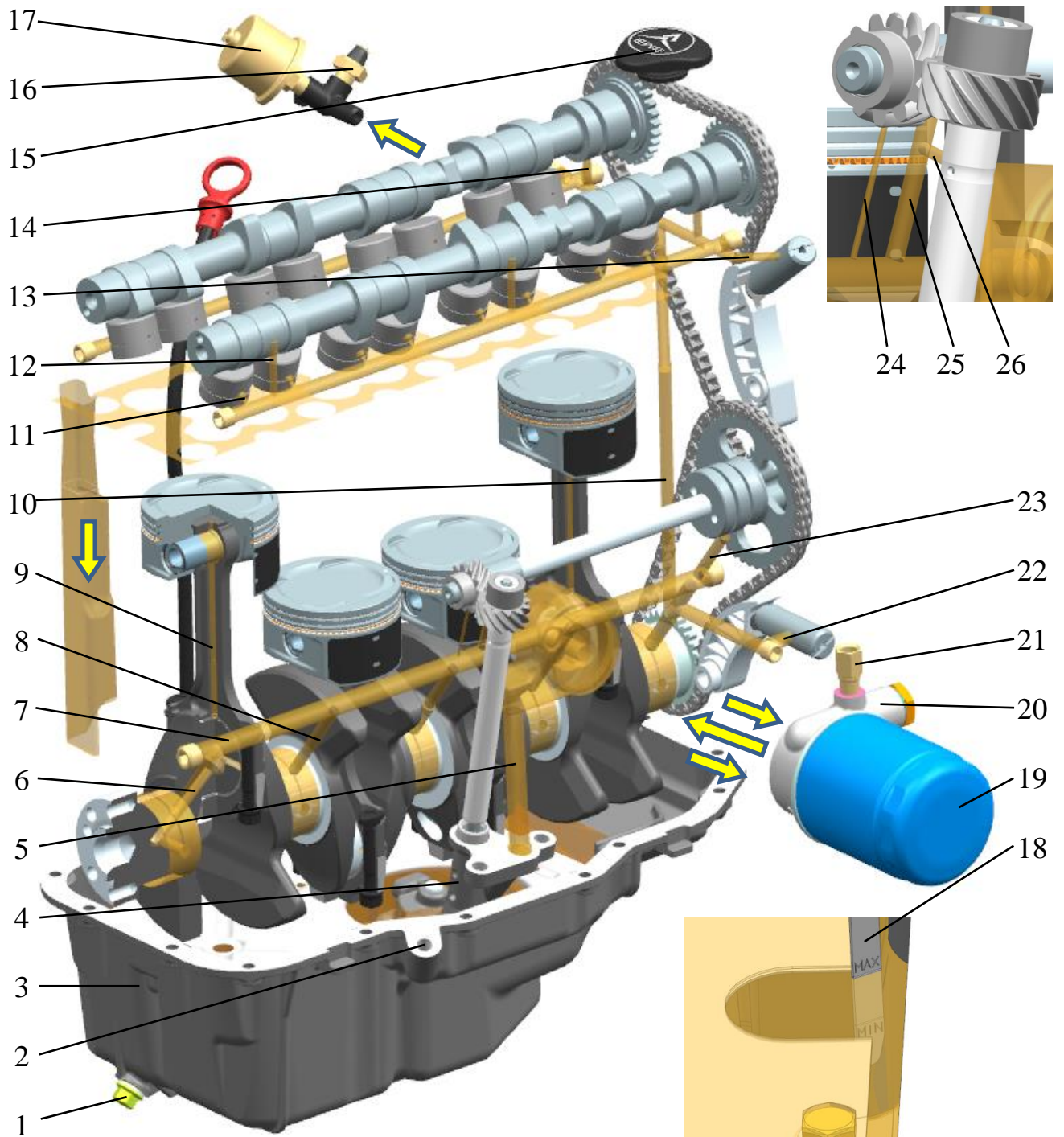


Рис.39. Схема системы смазки:

1 – пробка сливного отверстия масляного картера; 2 – отверстие подвода масла из масляного радиатора; 3 – масляный картер; 4 – масляный насос; 5, 6, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 22, 23, 25, 26 – каналы подачи масла; 7 – центральная масляная магистраль; 15 – крышка маслосливного патрубка; 16 – датчик аварийного давления масла; 17 – датчик указателя давления масла; 18 – стержневой указатель уровня масла; 19 – масляный фильтр; 20 – термоклапан; 21 – штуцер отвода масла в радиатор; 24 – струя масла

В задней части головки цилиндров масло стекает в масляный картер по выполненному в литье отверстию головки через отверстие в приливе блока цилиндров.

Заливка масла в двигатель осуществляется через маслосливной патрубок крышки клапанов, закрываемый крышкой 15 с уплотнительной резиновой прокладкой. Уровень масла контролируется по нанесенным на указателе уровня масла 18 отметкам: верхнего уровня - "MAX" и нижнего - "MIN". Слив масла производится через отверстие в масляном картере, закрываемое сливной пробкой 1 с уплотнительной прокладкой.

Очистка масла осуществляется сеткой приемного патрубка масляного насоса, фильтрующими элементами полнопоточного масляного фильтра, а также центробежными силами в каналах коленчатого вала.

Контроль за давлением масла осуществляется датчиком давления 17 и указателем на щитке приборов. Кроме того, система снабжена датчиком аварийного давления масла 16 и сигнализатором аварийного давления масла. Сигнализатор аварийного давления масла загорается при давлении масла ниже 40...80 кПа (0,4...0,8 кгс/см²). Датчики давления ввернуты в штуцер, установленный в масляный канал головки цилиндров.

Масляный насос – шестеренчатого типа, установлен внутри масляного картера, крепится с прокладкой двумя болтами к блоку цилиндров и держателем к крышке третьего коренного подшипника.

Ведущая шестерня 1 (рис.40) напрессована на валик 3, а ведомая 5 свободно вращается на оси 4, запрессованной в корпусе 2 насоса. На верхнем конце валика 3 сделано шестигранное отверстие, в которое входит шестигранный валик привода масляного насоса.

Центрирование ведущего валика насоса осуществляется благодаря посадке цилиндрического выступа корпуса насоса в отверстие блока цилиндров.

Корпус насоса отлит из алюминиевого сплава, перегородка 6 и шестерни изготовлены из металлокерамики. К корпусу тремя винтами крепится литой из алюминиевого сплава приемный патрубок 7 с сеткой и каркасом 8. В приемном патрубке установлен редукционный клапан.

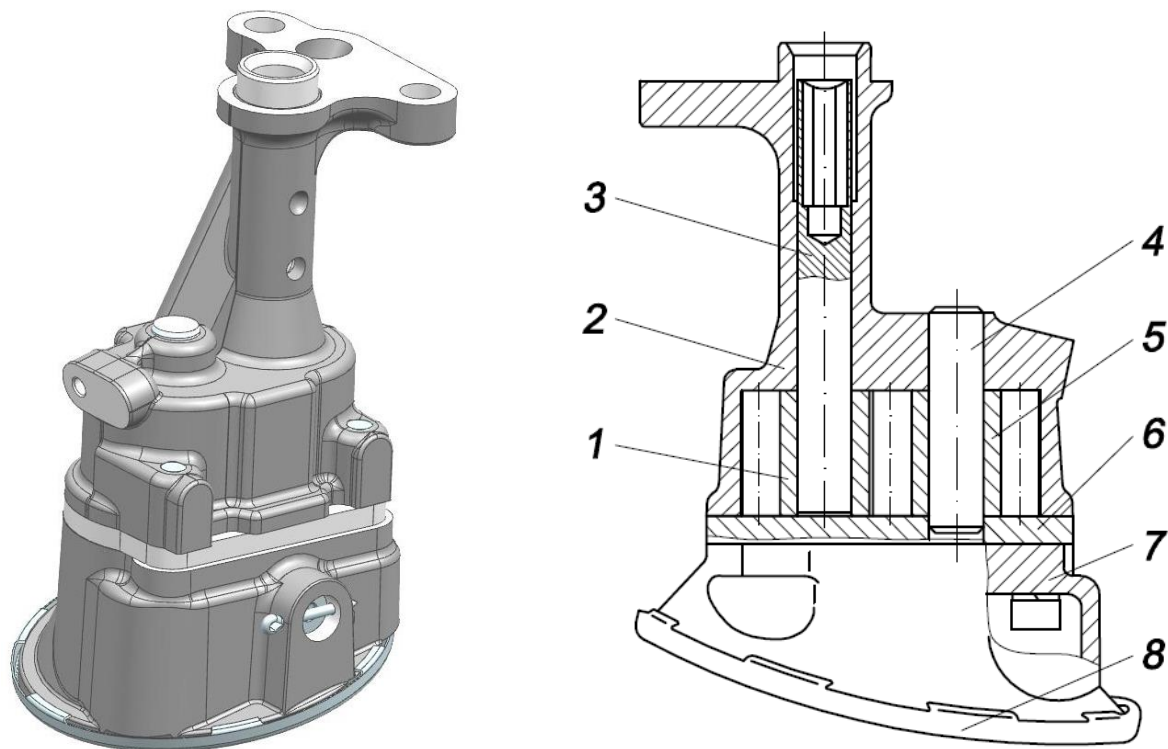


Рис.40. Масляный насос:

1 – ведущая шестерня; 2 – корпус; 3 – валик; 4 – ось; 5 – ведомая шестерня; 6 – перегородка; 7 – приемный патрубок с редукционным клапаном; 8 – каркас с сеткой

Редукционный клапан – плунжерного типа, расположен в приемном патрубке 1 (рис.41) масляного насоса. Плунжер клапана стальной, для увеличения твердости и износостойкости наружная поверхность подвергнута нитроцементации.

При превышении давления подаваемого насосом масла величины $4,6 \text{ кгс/см}^2$ плунжер масляного насоса, передвигаясь и сжимая пружину 5, соединяет зоны подачи 7 и всасывания 6 масла. При этом часть масла из зоны подачи масла перестаёт поступать в канал 8 подачи масла и подаётся обратно в зону всасывания насоса.

Под пружиной плунжера могут устанавливаться одна или две регулировочные шайбы 4.

Внимание! Запрещается удалять или заменять установленные регулировочные шайбы, поскольку это приведет к изменению давления открытия редукционного клапана.

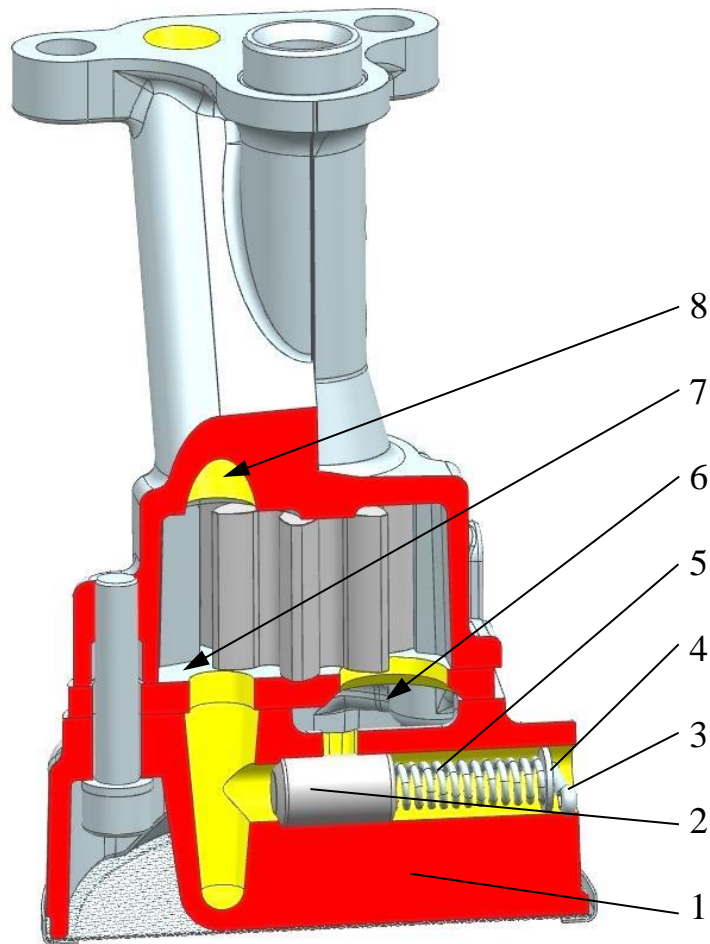


Рис.41. Разрез масляного насоса по редукционному клапану:

1 – приемный патрубок; 2 – плунжер; 3 – шплинт; 4 – регулировочная шайба (шайбы); 5 – пружина; 6 – зона всасывания; 7 – зона подачи масла; 8 – канал подачи масла

Масляный картер 1 (рис.42) – отлит из алюминиевого сплава, крепится снизу к блоку цилиндров, сальниковдержателю и крышке цепи болтами. Стык блока цилиндров, сальниковдержателя и крышки цепи с масляным картером уплотняется с помощью герметика. На двигателях ЗМЗ-40904.10 ранних лет выпуска для уплотнения стыка масляного картера устанавливалась стальная прокладка. Внутри масляного картера закреплен болтами изготовленный штамповкой из стального листа маслоуспокоитель. Отверстие слива масла масляного картера закрыто резьбовой пробкой с уплотнительной алюминиевой прокладкой.

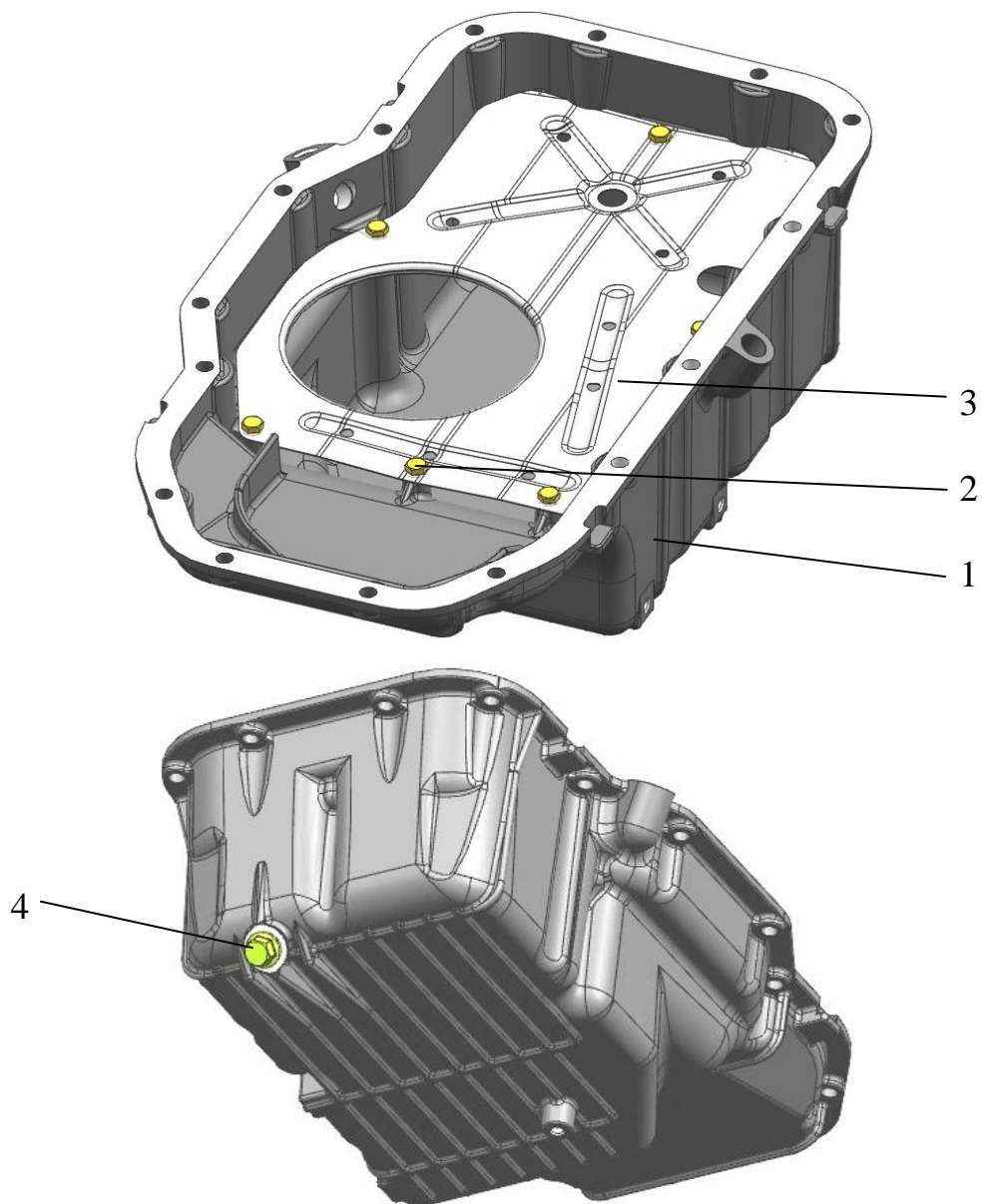


Рис.42. Масляный картер:

1 – масляный картер; 2 – болт крепления маслоуспокоителя; 3 – маслоуспокоитель; 4 – сливная пробка

Привод масляного насоса (рис.43) осуществляется парой винтовых шестерен от промежуточного вала 1 привода распределительных валов.

На промежуточном валу с помощью сегментной шпонки 3 установлена и закреплена фланцевой гайкой ведущая шестерня 2. Ведомая шестерня 7 напрессована на валик 8, вращающийся в расточках блока цилиндров. В верхнюю часть ведомой шестерни запрессована стальная втулка 6, имеющая внутреннее шестигранное отверстие. В отверстие втулки вставляется шестигранный валик 9, нижний конец которого входит в шестигранное отверстие валика масляного насоса.

Сверху привод масляного насоса закрыт крышкой 4, закрепленной через прокладку 5 четырьмя болтами. Ведомая шестерня при вращении верхней торцевой поверхностью прижимается к крышке привода.

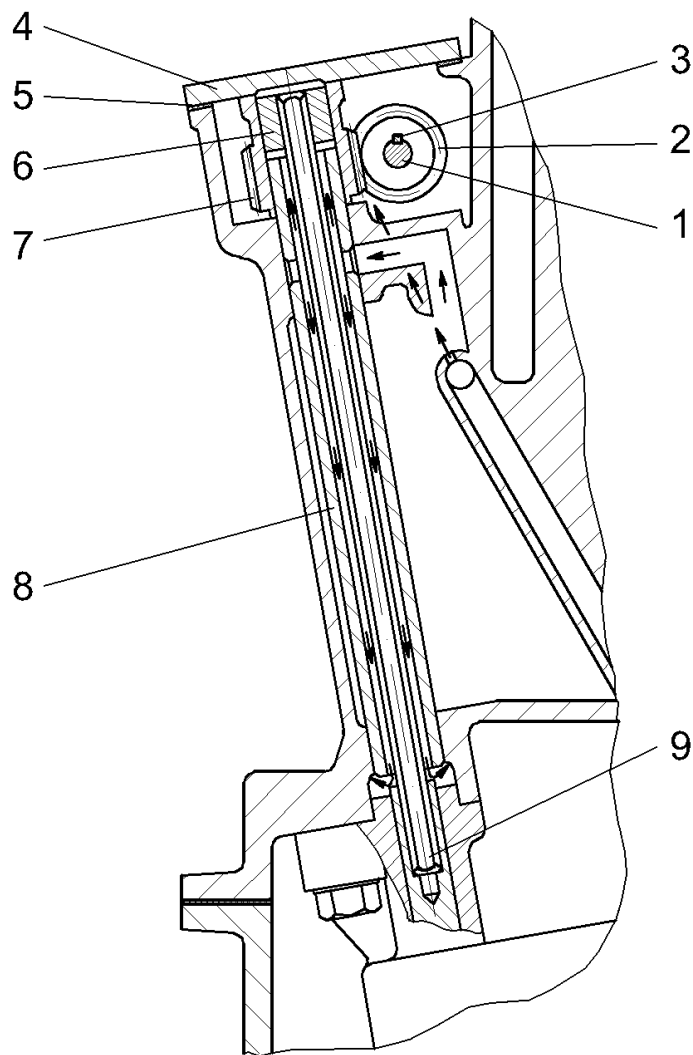


Рис.43. Привод масляного насоса:

1 - промежуточный вал; 2 - ведущая шестерня; 3 - шпонка; 4 - крышка; 5 - прокладка; 6 - втулка; 7 - ведомая шестерня; 8 - валик; 9 - шестигранный валик привода масляного насоса

Ведущая и ведомая винтовые шестерни изготовлены из высокопрочного чугуна и азотированы для улучшения их износостойкости. Шестигранный валик изготовлен из легированной стали, подвергнут на концах углеродоазотированию для увеличения твердости и износостойкости. Валик привода 8 стальной, с местной закалкой опорных поверхностей токами высокой частоты.

Масляный фильтр (рис.44)

При техническом обслуживании двигателя для замены рекомендуется использовать масляные фильтры 2101С-1012005-НК-2 пр-ва ф.«Колан» и 406.1012005-01 пр-ва ПАО «Автоагрегат». Данные фильтры обеспечивают высокое качество фильтрации масла и необходимый ресурс, что подтверждено испытаниями на предприятии-изготовителе двигателя.

На двигатели ЗМЗ-40904.10 первых лет выпуска с периодичностью технического обслуживания 10 000 км при замене использовать следующие фильтры:

- 2101С-1012005-НК-2, 2105С-1012005-НК-2 пр-ва ф.«Колан»;
- 406.1012005-02, 409.1012005 пр-ва ф.«Биг-фильтр»;
- 406.1012005-01 пр-ва ПАО «Автоагрегат».

Фильтры 2101С-1012005-НК-2, 2105С-1012005-НК-2, 406.1012005-02, 409.1012005 снабжены фильтрующим элементом перепускного клапана, который снижает вероятность попадания неочищенного масла в систему смазки при пуске холодного двигателя и предельном загрязнении основного фильтрующего элемента.

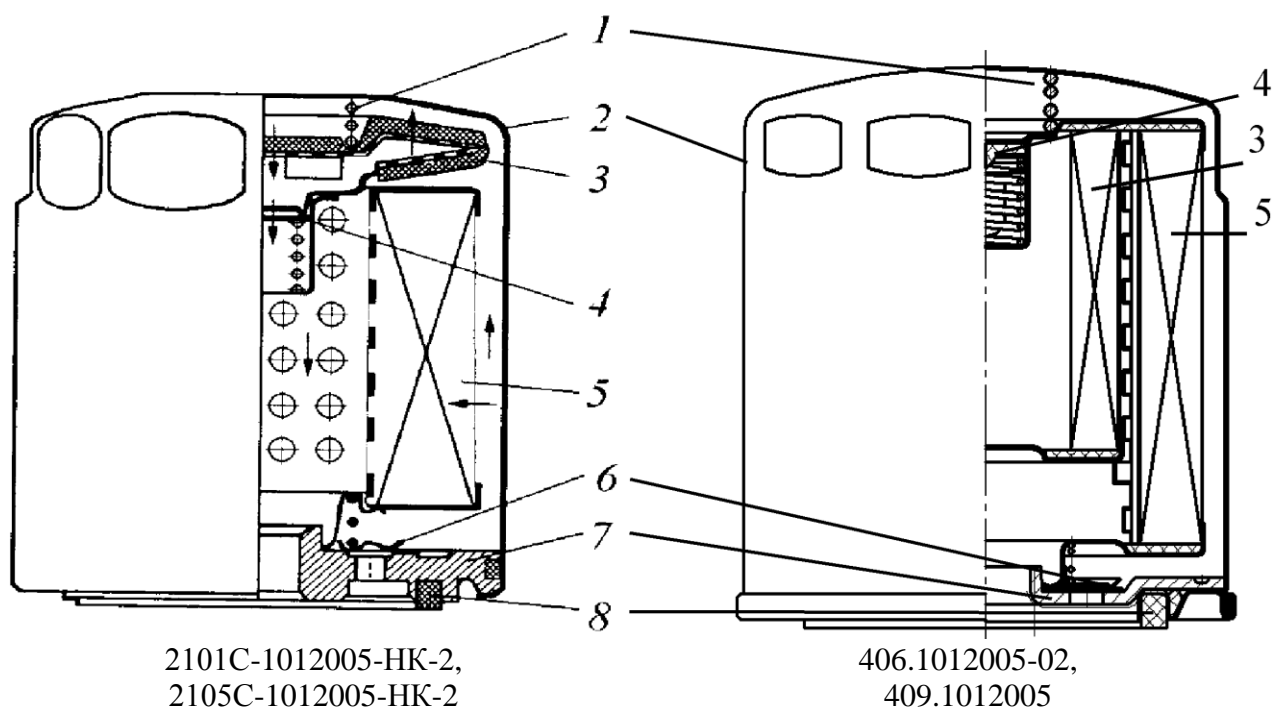


Рис.44. Масляный фильтр:

1 – пружина; 2 – корпус; 3 – фильтрующий элемент перепускного клапана; 4 – перепускной клапан; 5 – основной фильтрующий элемент; 6 – противодренажный клапан; 7 – крышка; 8 – прокладка

Процесс фильтрования масла в фильтрах 2101С-1012005-НК-2, 2105С-1012005-НК-2, 406.1012005-02, 409.1012005 происходит следующим образом.

Масло через отверстия в крышке 7 подается под давлением в полость между наружной поверхностью основного фильтрующего элемента 5 и корпусом 2, проходит через фильтрующую штору элемента 5, очищается и попадает через центральное отверстие крышки 7 в центральную масляную магистраль.

При предельном загрязнении основного фильтрующего элемента или холодном пуске, когда масло очень густое и с трудом проходит через основной фильтрующий элемент, открывается перепускной клапан 4 и масло в двигатель проходит, очищаясь фильтрующим элементом 3 перепускного клапана.

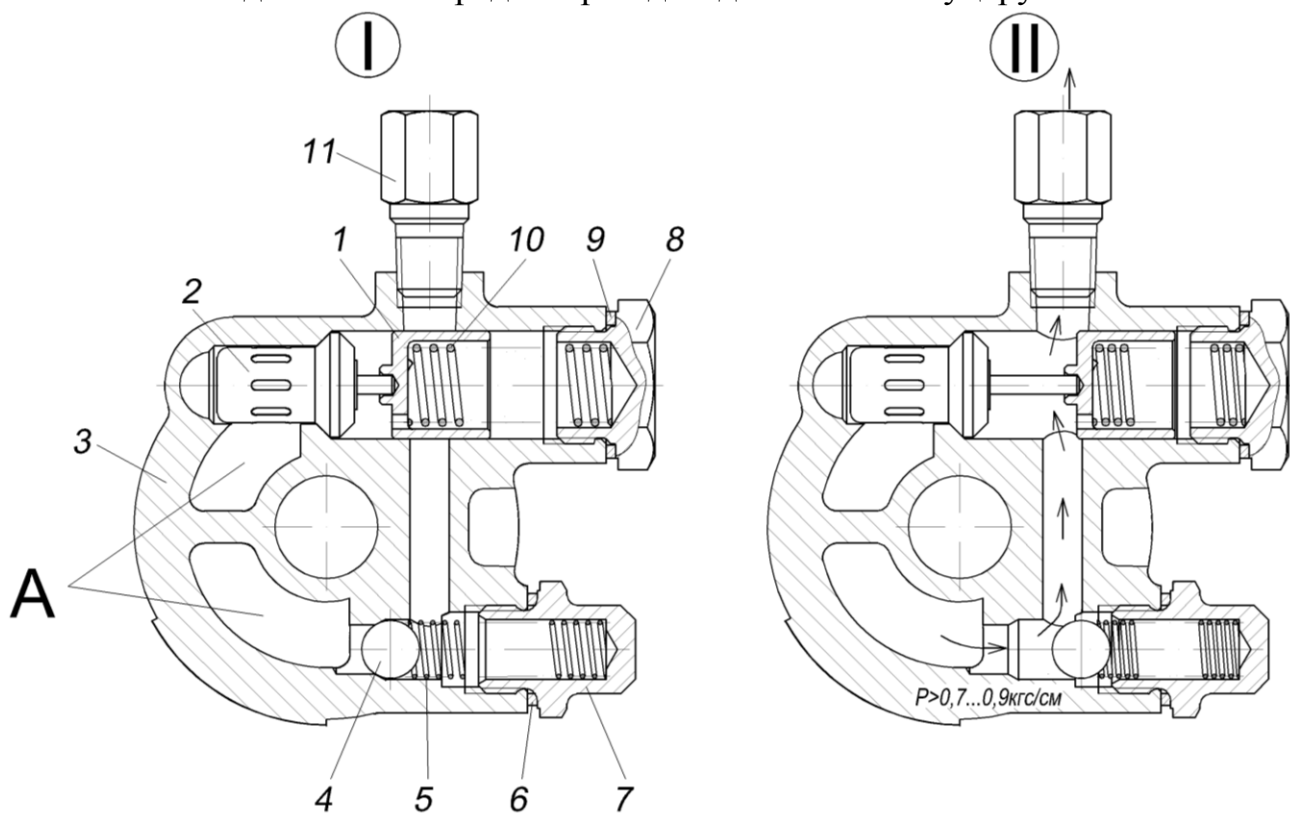
Противодренажный клапан 6 препятствует вытеканию масла из фильтра при стоянке автомобиля и последующему масляному голоданию при пуске.

Термоклапан¹⁾ (рис.45) – предназначен для автоматического регулирования подачи масла в масляный радиатор в зависимости от температуры масла и его давления. На двигателе термоклапан установлен между блоком цилиндров и масляным фильтром.

¹⁾ Устанавливается на часть двигателей в зависимости от комплектации

В алюминиевом корпусе 3 термоклапана расположены предохранительный клапан, состоящий из шарика 4 и пружины 5, и перепускной клапан, состоящий из плунжера 1, управляемого термосиловым датчиком 2, и пружины 10. Клапаны закрыты резьбовыми пробками 7 и 8 с уплотнительными прокладками 6 и 9.

Шланг подачи масла в радиатор подсоединяется к штуцеру 11.



I – предохранительный и перепускной клапаны закрыты

II – предохранительный и перепускной клапаны открыты

Рис.45. Термоклапан:

1 – плунжер; 2 – термосиловой датчик; 3 – корпус термоклапана; 4 – шарик; 5 – пружина шарикового клапана; 6 – прокладка; 7, 8 – пробка; 9 – прокладка; 10 – пружина плунжера; 11 – штуцер

Масло под давлением подается от масляного насоса в полость термоклапана А. При давлении масла выше $0,7 \dots 0,9 \text{ кгс/см}^2$ шариковый клапан открывается и масло поступает в канал Б корпуса термоклапана к плунжеру 1.

При достижении температуры масла $81 \pm 2 \text{ }^\circ\text{C}$ поршень термосилового элемента 2, омываемого потоком горячего масла, преодолевая сопротивление пружины 10, начинает перемещать плунжер, открывая путь потоку масла из канала Б термоклапана к масляному радиатору.

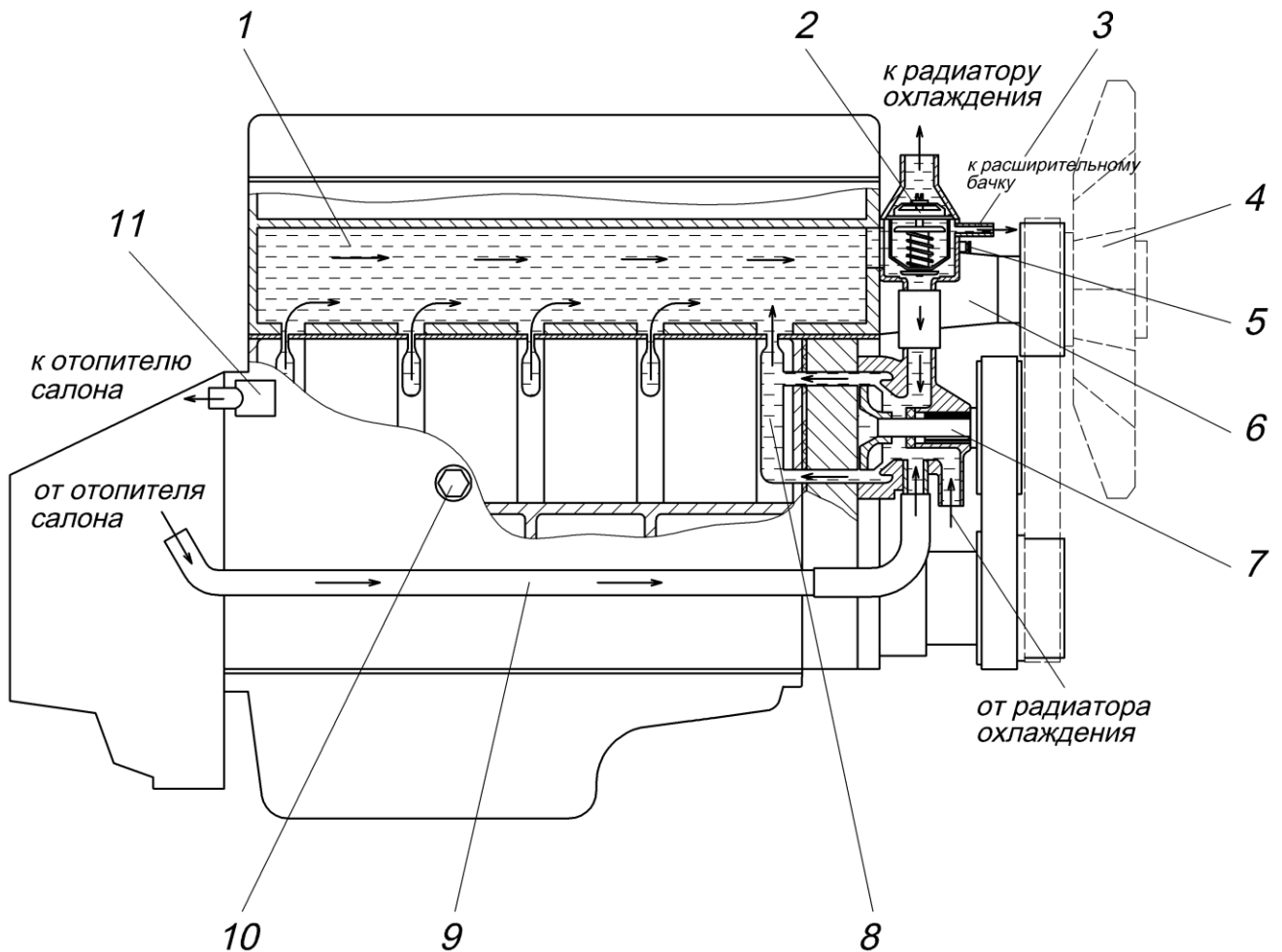
Шариковый клапан предохраняет трущиеся детали двигателя от излишнего падения давления масла в системе смазки.

Система охлаждения

Система охлаждения (рис.46) закрытая, с принудительной циркуляцией охлаждающей жидкости.

Система охлаждения двигателя состоит из рубашек охлаждения блока цилиндров 8 и головки цилиндров 1, водяного насоса 7, термостата 2 и сливного краника или пробки 10.

Вентилятор системы охлаждения и шкив привода вентилятора установлены на опоре вентилятора 6, объединенной с передней крышкой головки цилиндров.



- - - штриховыми линиями показаны детали, устанавливаемые на автомобиле

Рис.46. Система охлаждения двигателя:

1 – водяная рубашка головки цилиндров; 2 – термостат; 3 – пароотводящий штуцер; 4 – вентилятор (устанавливается на автомобиле); 5 – датчик температуры охлаждающей жидкости; 6 – опора вентилятора; 7 – водяной насос; 8 – водяная рубашка блока цилиндров; 9 – отводящая трубка отопителя; 10 – сливная пробка на блоке цилиндров; 11 – патрубок отопителя

Циркуляция охлаждающей жидкости в системе создается центробежным водяным насосом, приводимым от коленчатого вала. Насос подает жидкость в водяную рубашку блока цилиндров, откуда жидкость поступает в водяную рубашку головки цилиндров и в термостат. Термостат автоматически регулирует подачу охлаждающей жидкости в радиатор в зависимости от её температуры.

Через штуцер 3 из корпуса термостата в расширительный бачок отводится воздух при заполнении системы и возникающий в системе охлаждения пар. Слив охлаждающей жидкости из двигателя осуществляется через пробку 10, расположенную на левой стороне блока цилиндров.

Оптимальный температурный режим охлаждающей жидкости с точки зрения минимума износов и расхода топлива лежит в пределах плюс 80...100 °С. Указанная температура поддерживается при помощи термостата, действующего автоматически.

Контроль температурного режима двигателя осуществляется по указателю температуры и сигнализатору перегрева (контрольная лампа), находящихся в составе комбинации приборов автомобиля.

Указатель температуры охлаждающей жидкости управляется сигналом, формируемым блоком управления на основании информации от датчика температуры 5, размещенного в корпусе термостата.

Водяной насос (рис.47) – центробежного типа, установлен на крышке цепи. Подача охлаждающей жидкости насосом осуществляется в блок цилиндров.

Герметичность насоса обеспечивается самоподжимным торцевым уплотнением 4, которое запрессовывается в корпус водяного насоса 5 и напрессовывается на валик подшипника 10.

Проникающая через уплотнение охлаждающая жидкость не попадает в подшипник, а стекает через отверстие в дренажную полость 7, закрытую заглушкой 9. Скапливающаяся в дренажной полости жидкость в процессе работы двигателя постепенно испаряется через отверстия 3 и 8.

Наличие постоянной течи из контрольного отверстия 8 дренажной полости говорит о потере герметичности уплотнения и необходимости ремонта или замены водяного насоса.

Подшипник 10 удерживается от перемещения в корпусе водяного насоса фиксатором 2, который завернут до упора и закернен. Подшипник с двумя защитными уплотнениями заполнен смазкой на предприятии-изготовителе, в процессе эксплуатации добавления смазки не требуется.

На валик подшипника напрессованы стальная штампованная крыльчатка 6 и ступица 1, к которой крепится тремя болтами изготовленный из пресс-материала, дозирующегося стекловолокнита шкив привода насоса.

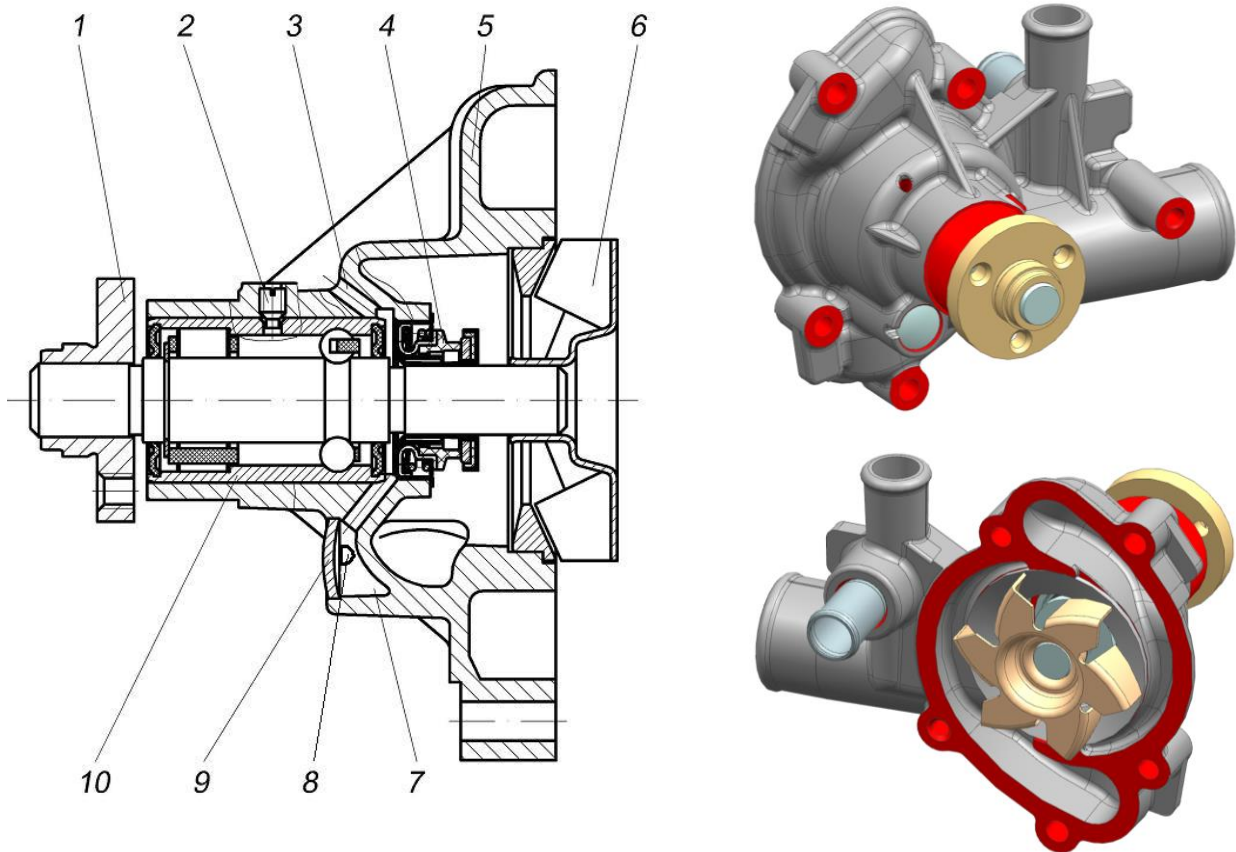


Рис.47. Водяной насос:

1 – ступица шкива; 2 – фиксатор подшипника; 3 – паропроводящее отверстие; 4 – уплотнение; 5 – корпус водяного насоса; 6 – крыльчатка; 7 – дренажная полость; 8 – контрольное отверстие; 9 – заглушка; 10 – подшипник

Привод водяного насоса

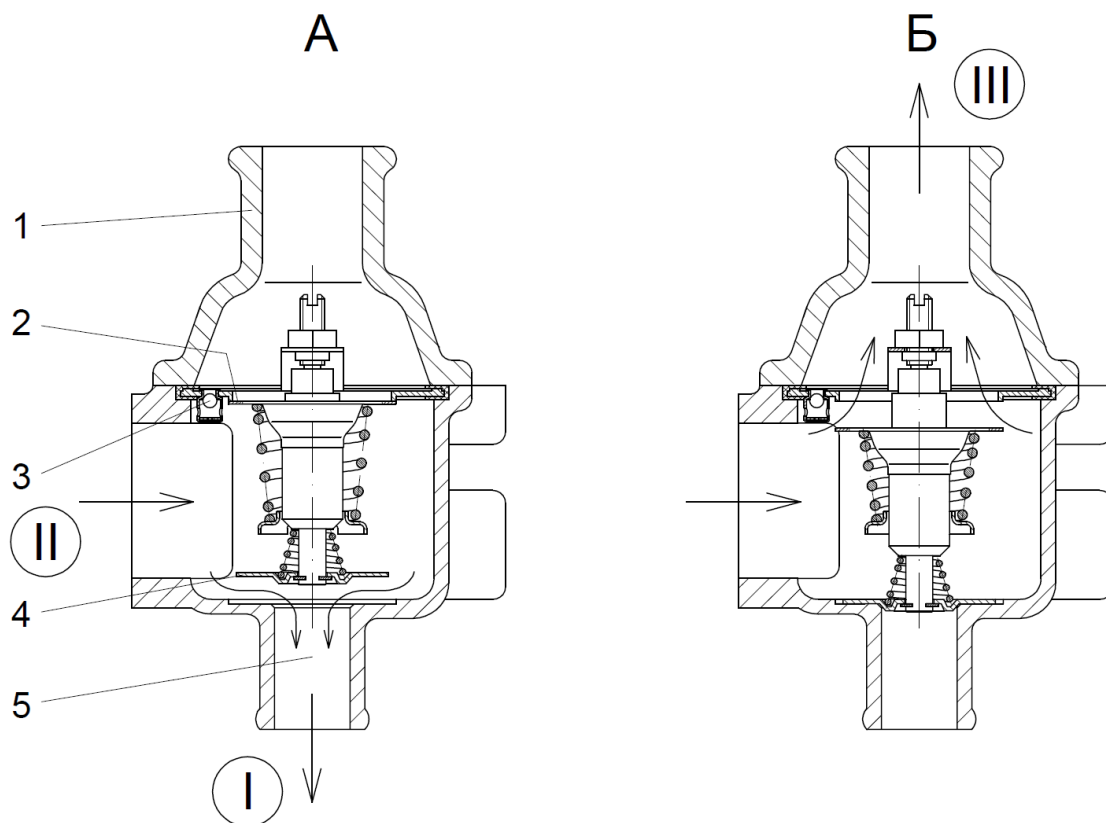
На двигателях 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31 привод водяного насоса осуществляется от шкива коленчатого вала совместно с приводом генератора поликлиновым ремнем 6РК 1220 (рис.8). Передаточное число привода – 1,15. Натяжение ремня осуществляется перемещением натяжного ролика. Периодически, в процессе эксплуатации необходимо производить натяжение ремня.

На остальных двигателях ЗМЗ-40904.10 без компрессора кондиционера и двигателях ЗМЗ-40905.10 без компрессора кондиционера привод водяного насоса производится поликлиновым ремнем 6РК 1275 от шкива коленчатого вала совместно с приводом генератора (рис.2, рис.13). Передаточное число привода – 1,15. Натяжение ремня и демпфирование возникающих в приводе колебаний обеспечивается автоматическим механизмом натяжения. В процессе эксплуатации автоматический механизм натяжения не требует обслуживания и регулировки.

Привод водяного насоса на двигателях с компрессором кондиционера производится от коленчатого вала совместно с приводом вентилятора, насоса ГУР, генератора и компрессора кондиционера одним ремнём 8 (рис.14). Натяжение ремня осуществляется автоматическим механизмом натяжения 1.

Термостат (рис.48) – с твердым наполнителем, двухклапанный, с автоматическим дренажным клапаном. Термостат расположен в алюминиевом корпусе, установленном на выходном отверстии водяной рубашки головки цилиндров, и соединен шлангами с водяным насосом, радиатором и расширительным бачком.

Термостат автоматически поддерживает необходимую температуру охлаждающей жидкости в двигателе, отключая и включая циркуляцию жидкости по большому кругу через радиатор.



- А – основной клапан термостата закрыт, перепускной открыт;
 Б – основной клапан термостата открыт, перепускной закрыт;
 I – в водяной насос и далее в водяную рубашку блока цилиндров двигателя;
 II – из водяной рубашки головки цилиндров двигателя;
 III – в радиатор.

Рис.48. Схема работы термостата:

1 – крышка корпуса термостата; 2 – основной клапан; 3 – дренажный клапан; 4 – перепускной клапан; 5 – перепускной патрубок

На холодном двигателе основной клапан 2 термостата закрыт и вся охлаждающая жидкость циркулирует через открытый перепускной клапан 4 термостата в водяной насос по малому кругу, минуя радиатор.

При прогреве двигателя и подъеме температуры охлаждающей жидкости до плюс 82 ± 2 °С основной клапан термостата начинает открываться, а перепускной - закрываться. При этом часть охлаждающей жидкости начинает циркулировать по большому кругу через радиатор охлаждения.

При температуре плюс 97 ± 2 °С основной клапан открыт полностью на величину не менее 8,5 мм, перепускной клапан при этом закрыт и вся охлаждающая жидкость циркулирует через радиатор по большому кругу.

Во фланце термостата выполнено отверстие с автоматическим дренажным клапаном 3. Отверстие служит для выхода воздуха при заправке системы охлаждения. При работе двигателя водяной насос создает давление жидкости, под действием которого шарик клапана поднимается и закрывает отверстие, препятствуя утечке жидкости в радиатор.

Герметичность соединения крышки термостата с корпусом обеспечивается резиновой прокладкой П-образного профиля, устанавливаемой на опорный фланец термостата.

Термостат в корпус должен быть установлен таким образом, чтобы выступ на стойке термостата зашел в паз корпуса, что обеспечивает наименьшее сопротивление потоку охлаждающей жидкости.

Внимание!

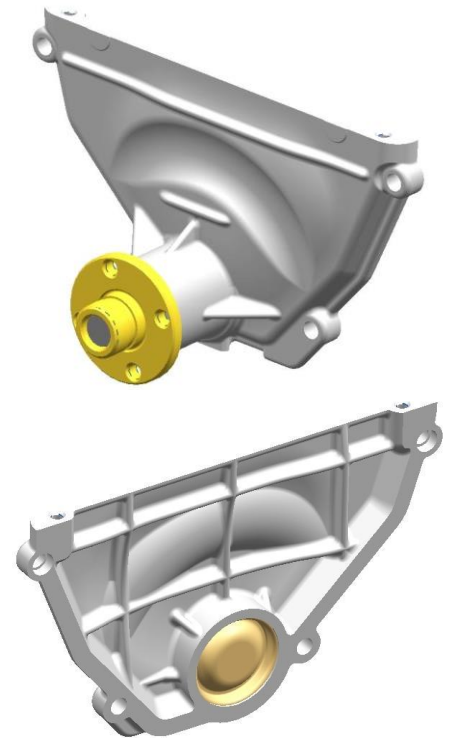
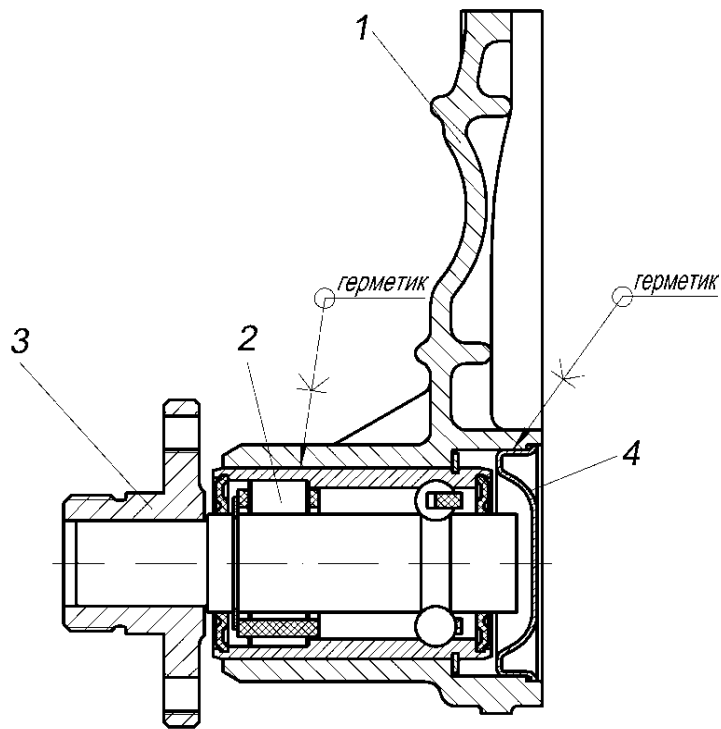
Запрещается эксплуатация двигателя без термостата, что приведет в летнее время к перегреву двигателя, зимой - к долгому прогреву и работе двигателя на пониженном температурном режиме. Поддержание термостатом рабочего температурного режима в системе охлаждения оказывает решающее влияние на износ деталей двигателя и экономичность его работы.

Опора вентилятора (рис.49) – объединена с передней крышкой головки цилиндров. Может применяться передняя крышка головки цилиндров 1 из алюминиевого сплава (рис.49, а) или из высокопрочного чугуна (рис.49, б). В передней крышке головки цилиндров установлен на анаэробном герметике комбинированный специальный подшипник 2 с двухсторонним уплотнением, на валик которого напрессована ступица 3 крепления шкива вентилятора. Подшипник заполнен смазкой на заводе-изготовителе и в процессе эксплуатации добавления смазки не требуется. Со стороны головки цилиндров подшипник закрыт крышкой 4, установленной на анаэробном герметике.

Передний конец ступицы имеет левую резьбу для установки вязкостной муфты с вентилятором.

Конструкция передней крышки головки цилиндров с опорой вентилятора неразборная, при выходе из строя подшипника следует заменить узел в сборе.

а) алюминиевая передняя крышка головки цилиндров



б) чугунная передняя крышка головки цилиндров

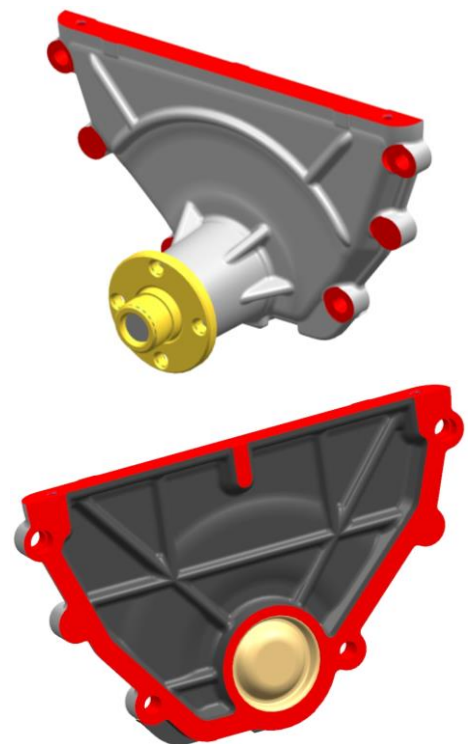
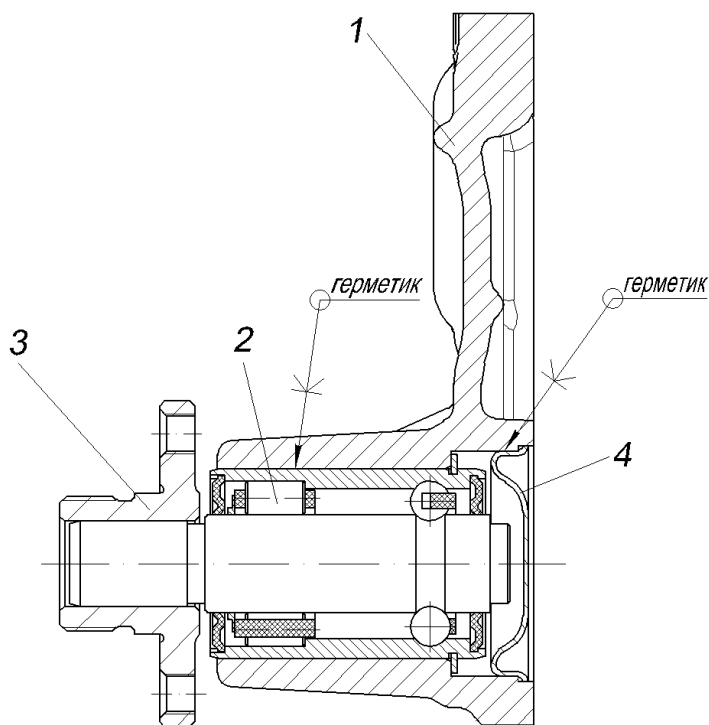


Рис.49. Опора вентилятора:

1 – передняя крышка головки цилиндров; 2 – подшипник опоры вентилятора; 3 – ступица шкива вентилятора; 4 – крышка

Система впуска воздуха и выпуска отработавших газов

Впускная система (рис.50) состоит из впускной трубы 1 и ресивера 3, отлитых из алюминиевого сплава. Геометрические параметры системы позволяют реализовать газодинамический наддув двигателя - улучшение наполнения цилиндров двигателя на режиме максимального крутящего момента.

Для увеличения жесткости конструкции и снижения вибраций ресивер крепится к головке цилиндров двумя угловыми кронштейнами 4.

Регулирование подачи воздуха в двигатель осуществляется дроссельным модулем 2 с электрическим приводом дроссельной заслонки. Дроссельная заслонка управляется по сигналу от микропроцессорного блока управления системы управления двигателем. Положение дроссельной заслонки определяется положением педали акселератора и текущим режимом работы двигателя.

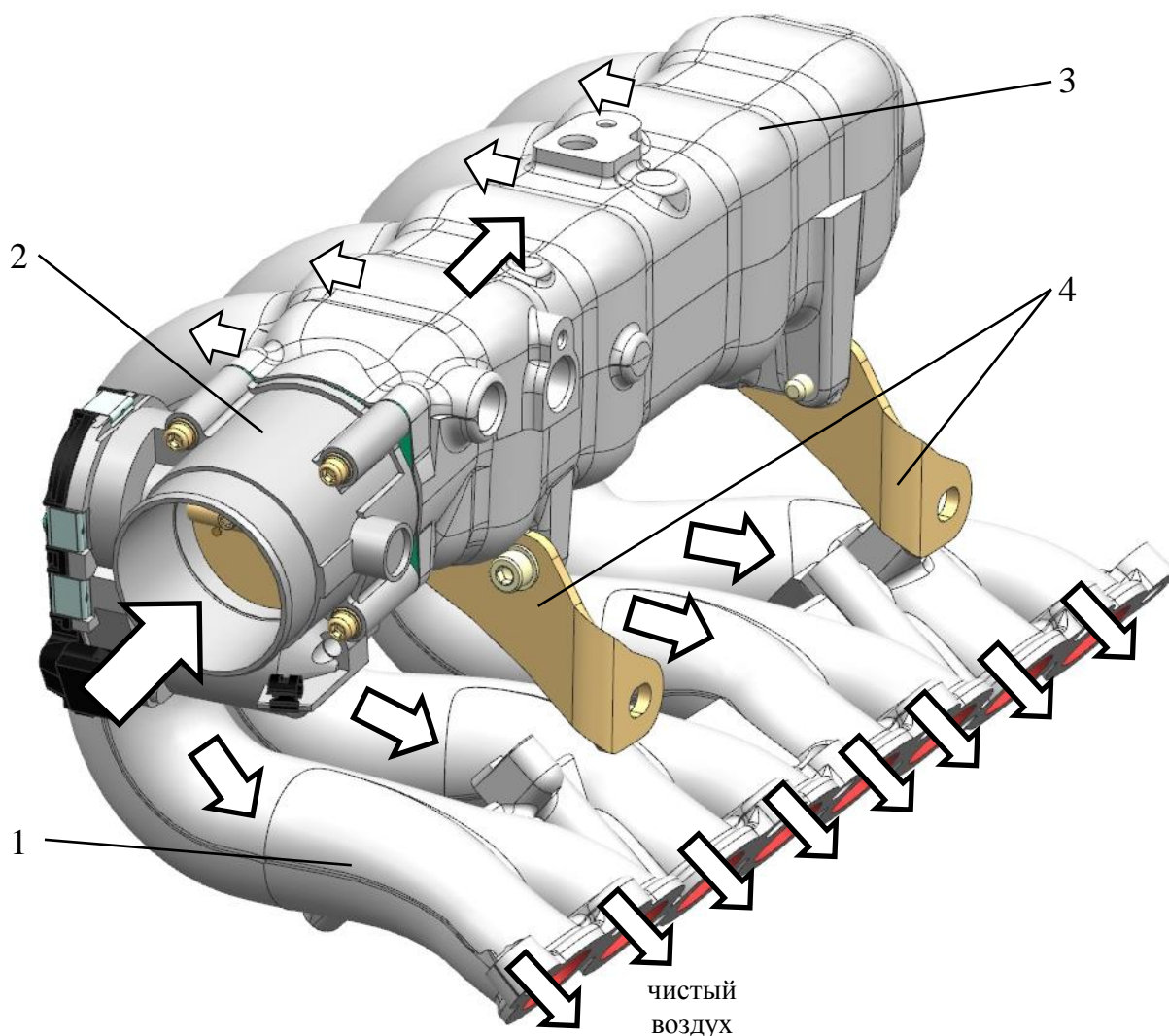


Рис.50. Впускная система:

1 – впускная труба; 2 – дроссельный модуль; 3 – ресивер; 4 – кронштейны крепления ресивера

Выпускной коллектор (рис.51) отлит из высокопрочного чугуна. Для улучшения очистки цилиндров двигателя от отработавших газов патрубки от 1 и 4, 2 и 3 цилиндров соединены между собой. Это уменьшает влияние работы одного цилиндра на другой и позволяет реализовать эффект настроенного выпуска отработавших газов.

К головке цилиндров выпускной коллектор 1 крепится через двухслойную стальную прокладку 2, обеспечивающую высокую надежность соединения.

Для крепления выпускного коллектора к головке цилиндров применяются специальные, изготовленные из жаростойкой легированной стали гайки, обеспечивающие надежность соединения и возможность последующей многократной разборки и сборки.

С целью ускоренного прогрева нейтрализатора отработавших газов, что необходимо для быстрого приведения его в рабочее состояние, выпускной коллектор закрыт стальным штампованным экраном 3.

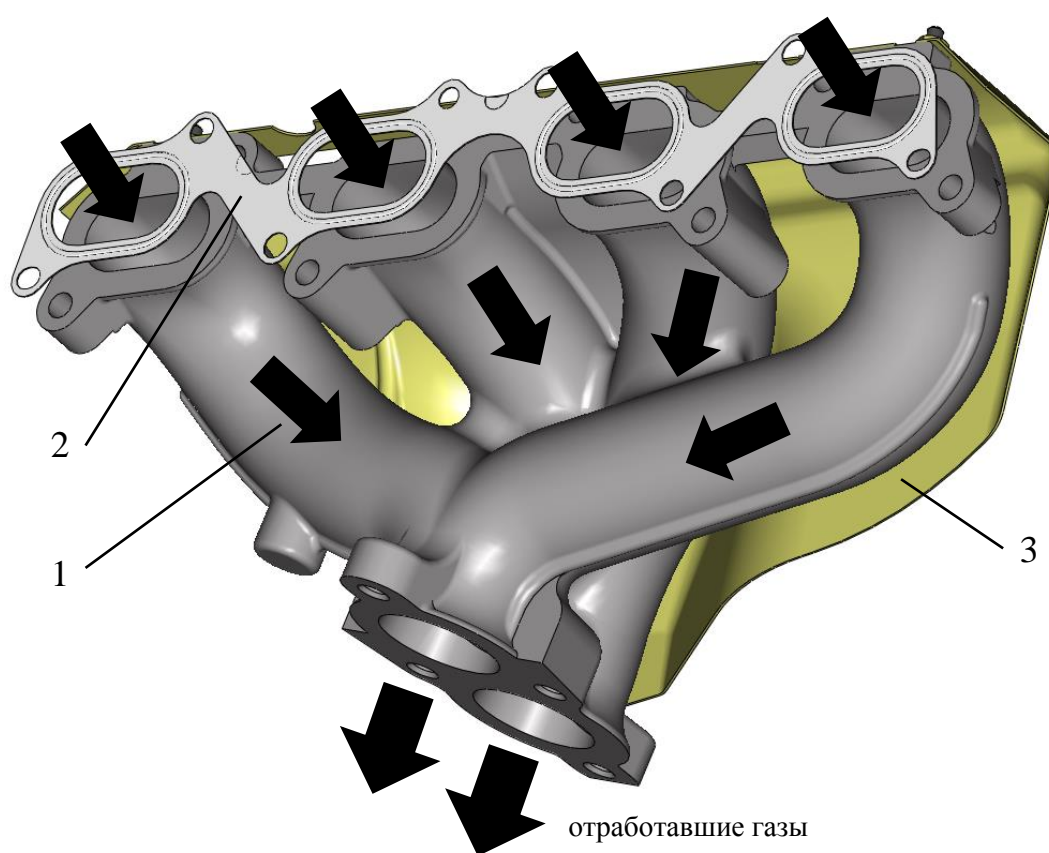


Рис.51. Выпускной коллектор

1 – выпускной коллектор; 2 – прокладка выпускного коллектора; 3 – экран выпускного коллектора

Система вентиляции картера

Система вентиляции картера – закрытая, действующая за счет разрежения во впускной системе, создаваемого при работе двигателя. Система оборудована клапаном, ограничивающим разрежение в картере двигателя.

Система вентиляции с клапаном разрежения поддерживает разрежение в картере двигателя не более 40 мБар.

Внимание!

Запрещается эксплуатация двигателя с негерметичной системой вентиляции и открытым маслосливным патрубком. Это вызовет повышенный унос масла с картерными газами и загрязнение окружающей среды. Для предотвращения разгерметизации системы вентиляции необходимо плотно, до упора заворачивать крышку маслосливного патрубка и до упора устанавливать указатель уровня масла.

1. Двигатель ЗМЗ-40904.10

Устройство системы вентиляции и движение картерных газов через крышку клапанов двигателей ЗМЗ-40904.10 показано на рис.52.

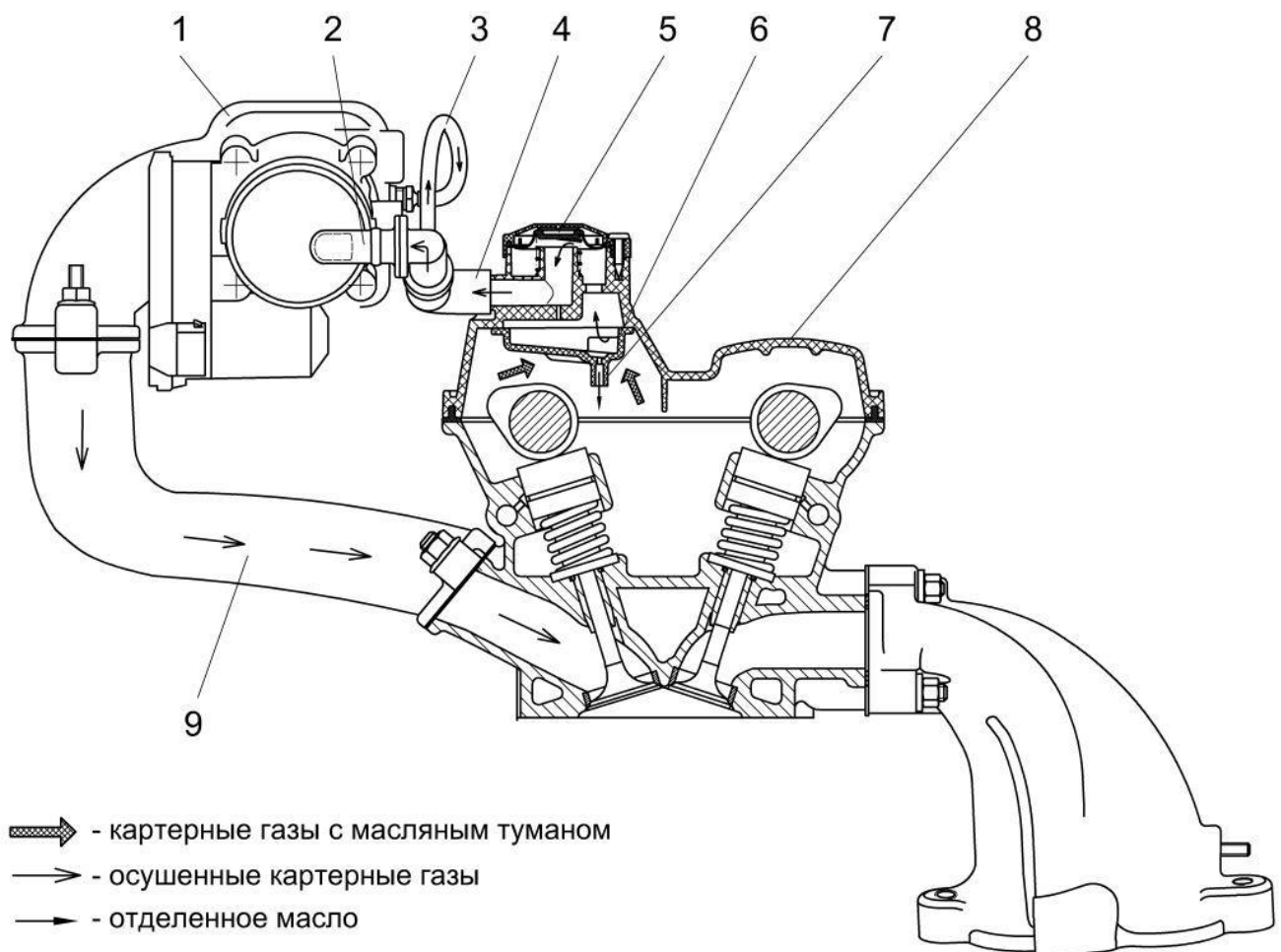


Рис.52. Система вентиляции картера:

1 – ресивер; 2 – трубка вентиляции картера; 3 – шланг малой ветви вентиляции картера; 4 – угловой шланг вентиляции; 5 – клапан разрежения; 6 – маслоотражатель; 7 – патрубок маслоотражателя слива отделенного масла; 8 – крышка клапанов; 9 – впускная труба

Патрубок крышки клапанов соединен с системой впуска воздуха. Под воздействием разрежения в системе впуска газы, прорвавшиеся при сгорании топлива в картер двигателя, поступают с масляным туманом в головку цилиндров и далее – в полость, образованную крышкой клапанов 8 и маслоотражателем 6.

Проходя через лабиринт, образованный перегородками маслоотражателя и крышки клапанов, масляные пары отделяются от картерных газов, и осушенные картерные газы поступают через клапан разрежения 5 в систему впуска воздуха и цилиндры двигателя.

Отделенное в маслоотделителе масло скапливается в ванночках маслоотражателя, откуда сливается по отверстиям патрубков 7 в головку цилиндров.

Отсос картерных газов из крышки клапанов при работе двигателя на режиме с закрытой дроссельной заслонкой (холостой ход) и при частичном её открытии осуществляется через шланг 4, частично трубку вентиляции 2, шланг 3 в ресивер 1. На остальных режимах – главным образом через шланг 4 и трубку 2 в систему впуска на участке между воздушным фильтром и дросселем.

Движение картерных газов в крышке клапанов показано на рис.53.

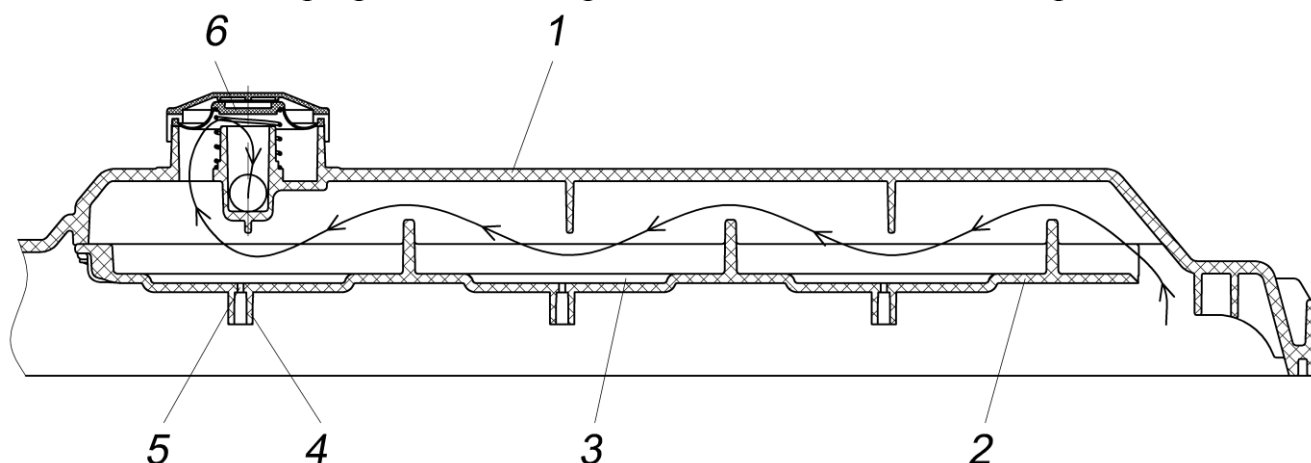


Рис.53. Движение картерных газов в крышке клапанов:

1 - крышка клапанов; 2 - маслоотражатель; 3 - ванночки для скапливания отделенного масла; 4 - патрубок маслоотражателя слива отделенного масла; 5 - сливные отверстия; 6 – клапан разрежения

Внимание!

При эксплуатации автомобиля в зимний период существует высокая вероятность обмерзания трубки вентиляции в месте её соединения с компенсирующим шлангом дросселя. С целью предотвращения обмерзания и возможного возникновения вследствие этого разгерметизации системы вентиляции с выбросом моторного масла, необходимо:

– при отрицательных температурах окружающего воздуха применять утеплительный чехол облицовки радиатора;

– при температуре окружающего воздуха $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$ и ниже на автомобилях УАЗ-Patriot отсоединить воздухозаборный (гофрированный) шланг от воздухозаборного патрубка и повернуть его в направлении поперек автомобиля в сторону подкапотного пространства. Это позволит обеспечить забор более теплого воздуха из подкапотного пространства автомобиля.

2. Двигатель ЗМЗ-40905.10

Устройство системы вентиляции и движение картерных газов через крышку клапанов двигателей ЗМЗ-40905.10 показано на рис.54.

Патрубок клапана разрежения соединен трубкой вентиляции с уплотнительным кольцом 2 и угловым шлангом с ресивером 1. Трубка с обратным клапаном 9 обеспечивает приток воздуха из системы впуска в систему вентиляции картера, а также исключает доступ картерных газов в пространство перед дросселем.

Под действием разрежения в ресивере газы, прорвавшиеся при сгорании топлива в картер двигателя и смешанные с масляным туманом, поступают в головку цилиндров и далее в полость маслоотделителя. В процессе движения картерных газов через лабиринт маслоотделителя, образованный перегородками маслоотражателя 5 и крышки клапанов 4, капли масла отделяются от газов.

Отделённое масло через отверстия 7, трубки маслоотражателя и сливные каналы головки и блока цилиндров стекает в картер двигателя. Очищенные от масла картерные газы через открытый клапан разрежения и калиброванное отверстие 8 по трубке 2 поступают в ресивер и затем в камеру сгорания двигателя.

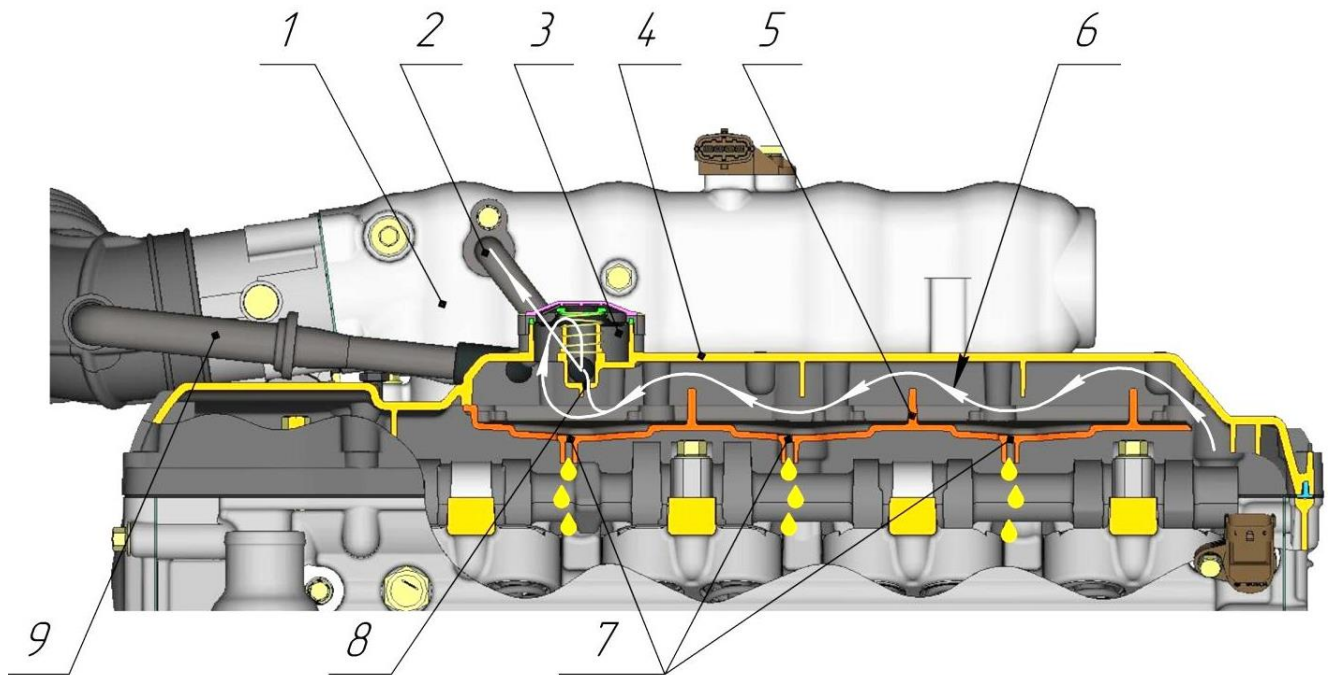


Рис.54. Движение картерных газов в крышке клапанов:

1 – ресивер; 2 – трубка вентиляции с уплотнительным кольцом; 3 – клапан разрежения; 4 – крышка клапанов; 5 – маслоотражатель; 6 – траектория движения картерных газов; 7 – отверстия слива отделённого от картерных газов масла; 8 – калиброванное отверстие в клапане разрежения; 9 – трубка вентиляции с обратным клапаном

Возможны три режима работы системы вентиляции картера двигателей ЗМЗ-40905.10. Первый режим соответствует режиму минимальных оборотов холостого хода (дроссельная заслонка закрыта), второй – режим номинальной мощности (дроссельная заслонка полностью открыта), третий – частичное открытие дроссельной заслонки.

На рис.55 показано движение газов в крышке клапанов на режиме минимальных оборотов холостого хода, когда дроссельная заслонка закрыта. При закрытой дроссельной заслонке в ресивере создаётся высокое разрежение, под действием которого диафрагма клапана разрежения 3 перекрывает проходное сечение и газы поступают в ресивер только через калиброванное отверстие 5. Одновременно с этим открывается клапан 1, обеспечивая снижение разрежения в картере двигателя.

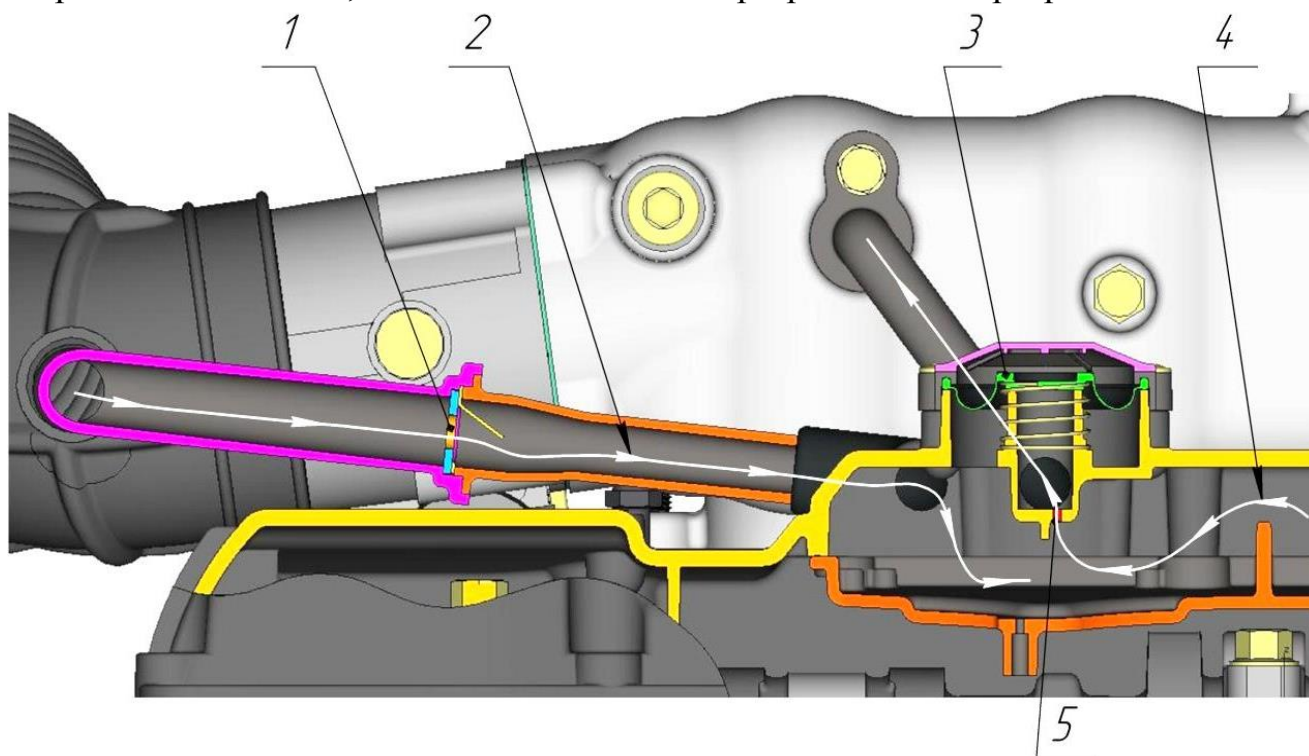


Рис.55. Состояние клапанов и движение потоков газов в системе вентиляции на минимальных оборотах холостого хода :

1 – обратный клапан в открытом состоянии; 2 – траектория движения воздуха из впускной системы в двигатель; 3 – диафрагма клапана разрежения в закрытом состоянии; 4 – траектория движения картерных газов; 5 – калиброванное отверстие в клапане разрежения

На рис.56 показано движение газов в крышке клапанов на режиме номинальной мощности. На этом режиме разрежение в ресивере минимальное и диафрагма под действием пружины открывает проходное сечение. Газы в ресивер будут поступать через основное сечение клапана разрежения, а также через калиброванное отверстие 5. Под действием более высокого разрежения перед дросселем клапан 1 закроется, чтобы предотвратить доступ картерных газов к дроссельной заслонке.

Это особенно необходимо при эксплуатации в зимний период. Перепад температур при определённом давлении картерных газов способствует выделению значительного количества конденсата паров воды. Наличие обратного клапана исключает осаждение капель конденсата на дроссельной заслонке, которое может привести к её обледенению и заклиниванию в открытом положении.

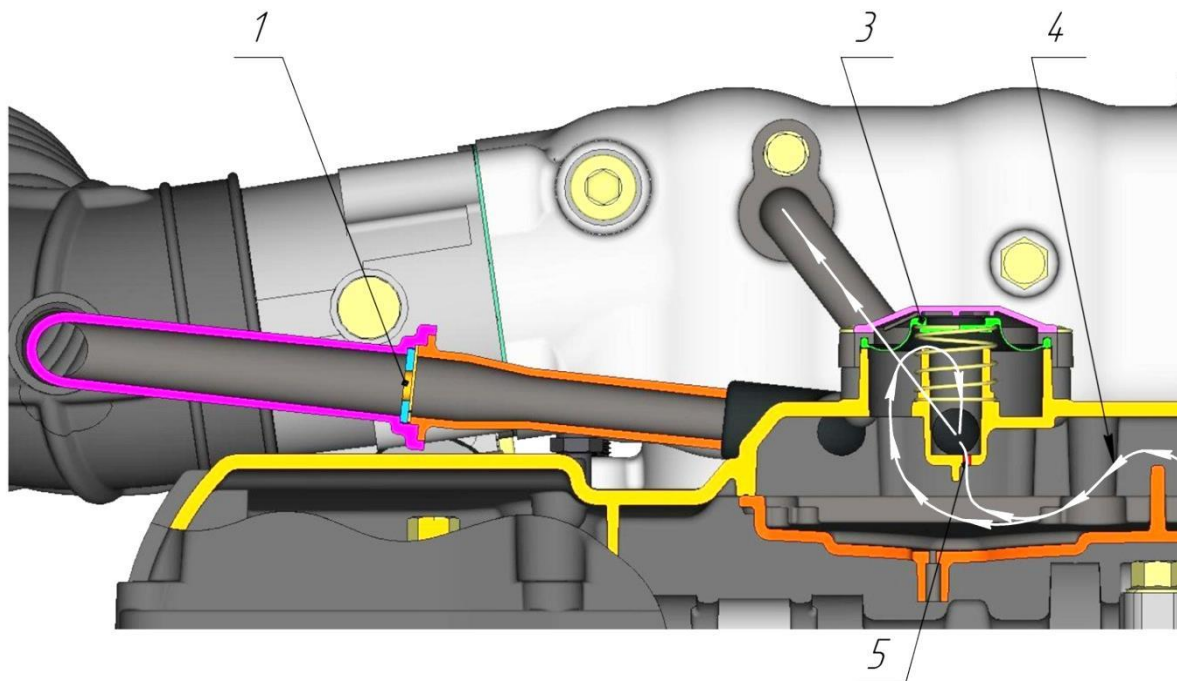


Рис.56. Состояние клапанов и движение потоков газов в системе вентиляции на режиме номинальной мощности:

1 – обратный клапан в закрытом состоянии; 3 – диафрагма клапана разрежения в открытом состоянии; 4 – траектория движения картерных газов; 5 – калиброванное отверстие в клапане разрежения

На режимах частичного открытия дроссельной заслонки положения диафрагмы клапана разрежения и обратного клапана в трубке вентиляции будут промежуточными между полностью открытым и закрытым состоянием.

Внимание!

При эксплуатации автомобиля в зимний период существует вероятность обмерзания трубки вентиляции соединения клапана разрежения с ресивером в месте выхода ее в ресивер. С целью предотвращения обмерзания и возможного возникновения вследствие этого разгерметизации системы вентиляции с выбросом моторного масла, необходимо:

- при температуре окружающего воздуха $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$ и ниже применять утеплительный чехол облицовки радиатора;
- при температуре окружающего воздуха $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ и ниже на автомобилях

УАЗ-Patriot отсоединить воздухозаборный (гофрированный) шланг от воздухозаборного патрубка и повернуть его в направлении поперек автомобиля в сторону подкапотного пространства. Это позволит обеспечить забор более теплого воздуха из подкапотного пространства автомобиля.

3. Клапан разрежения двигателей ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10

Двигатели ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10 имеют идентичную конструкцию клапана разрежения, показанную на рис.57.

Клапан разрежения служит для ограничения разрежения в картере двигателя и скорости движения картерных газов в лабиринте маслоотделителя в зависимости от режима работы двигателя. Клапан разрежения находится в крышке клапанов.

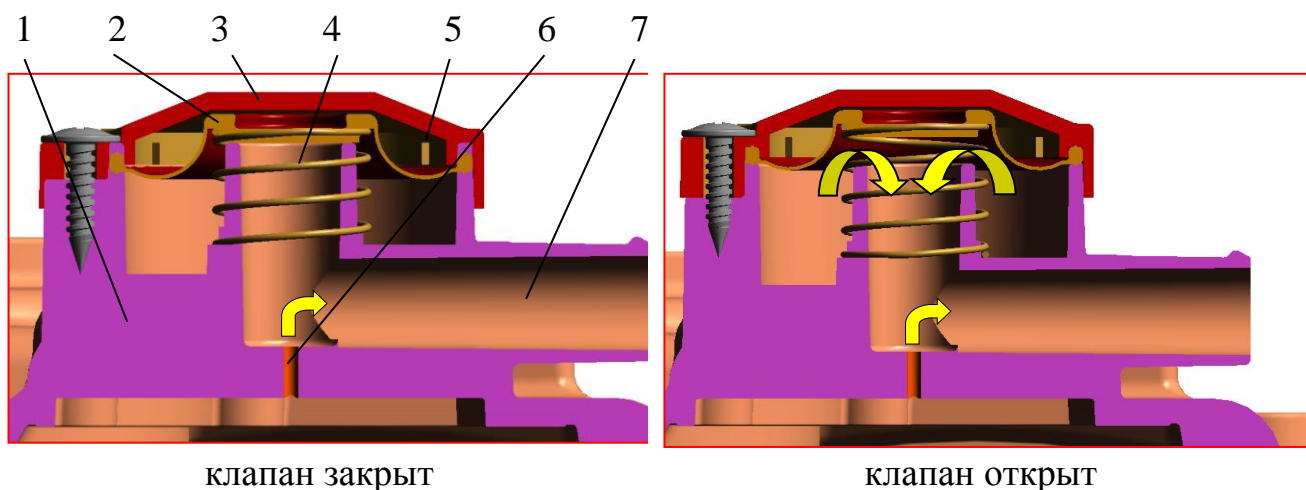


Рис.57. Клапан разрежения:

1 – крышка клапанов; 2 – диафрагма; 3 – крышка клапана разрежения; 4 – пружина; 5 – пазы сообщения с атмосферой; 6 – калиброванное отверстие (Ø 2 мм); 7 – патрубок отвода картерных газов в ресивер

Клапан состоит из диафрагмы 2 (рис.57), пружины 4 и крышки 3. На диафрагму клапана сверху через пазы 5 крышки действует атмосферное давление, а снизу – усилие пружины и разрежение, возникающее в ресивере системы впуска.

В зависимости от разрежения в ресивере диафрагма и пружина взаимодействуют друг на друга, и тем самым увеличивается или уменьшается проходное сечение, связывающее маслоотделитель в крышке клапанов с системой впуска.

Комплексная микропроцессорная система управления двигателем

Микропроцессорная система управления двигателем служит для:

- обеспечения оптимальной работы двигателя на всех режимах с учетом топливной экономичности, токсичности отработавших газов, пусковых и ездовых качеств автомобиля;
- автоматизированного контроля технического состояния двигателя и элементов системы управления, ответственных за выполнение норм по токсичности, а также проведения внешней диагностики в соответствии с требованиями БД (бортовой диагностики).

Подача топлива осуществляется посредством распределенного впрыска топлива во впускные каналы головки цилиндров в зону впускных клапанов электромагнитными форсунками, работающими по сигналу микропроцессорного блока управления. Блок управления в зависимости от режима работы двигателя изменяет длительность открытия топливных форсунок.

С целью снижения топливных испарений ветка слива топлива из топливопровода распределительного с форсунками двигателя в топливный бак отсутствует. Поддержание постоянного давления топлива в магистрали для обеспечения гарантированной топливоподачи форсунками на всех режимах работы двигателя обеспечивается регулятором давления, который поддерживает давление топлива 380 ± 10 кПа.

Регулятор давления топлива вместе с датчиком уровня топлива входят в состав модуля погружного бензонасоса, размещенного в топливном баке.

Принципиальная схема системы управления двигателями ЗМЗ-40904.10 показана на рис.58, двигателей ЗМЗ-40905.10 – на рис.59.

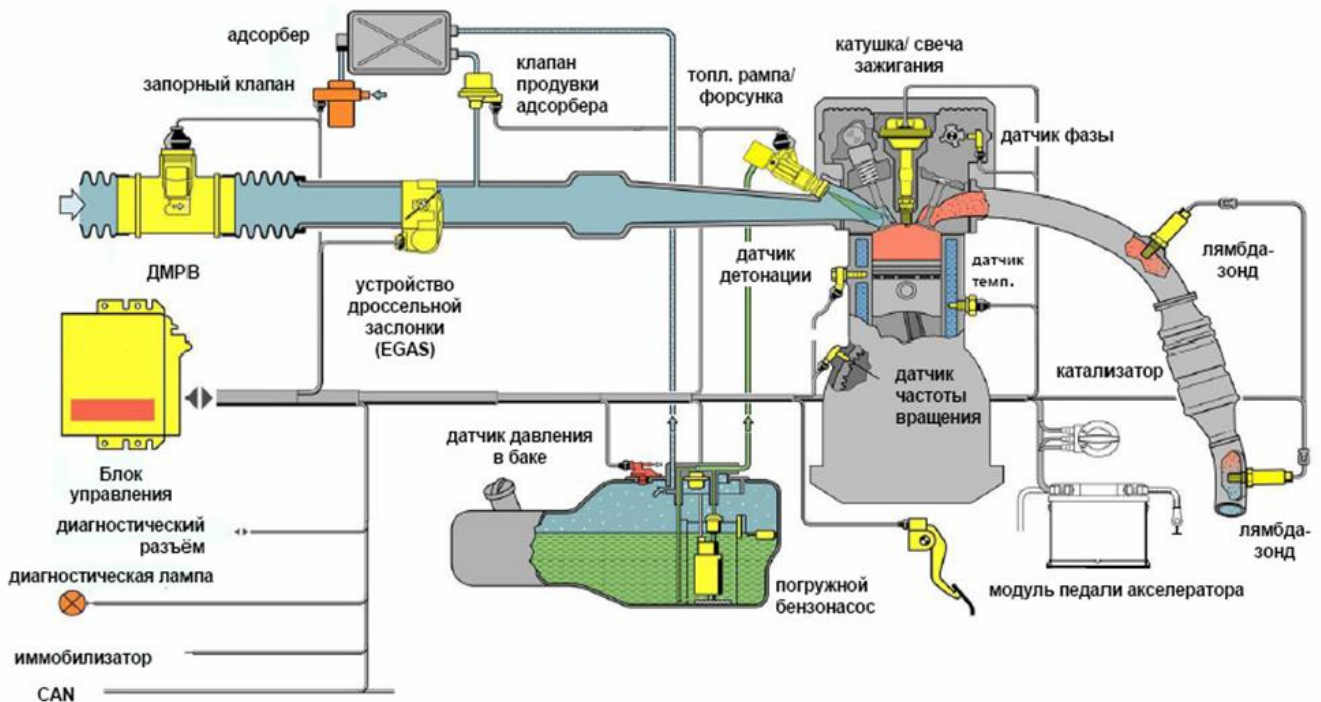


Рис.58. Принципиальная схема системы управления двигателями ЗМЗ-40904.10

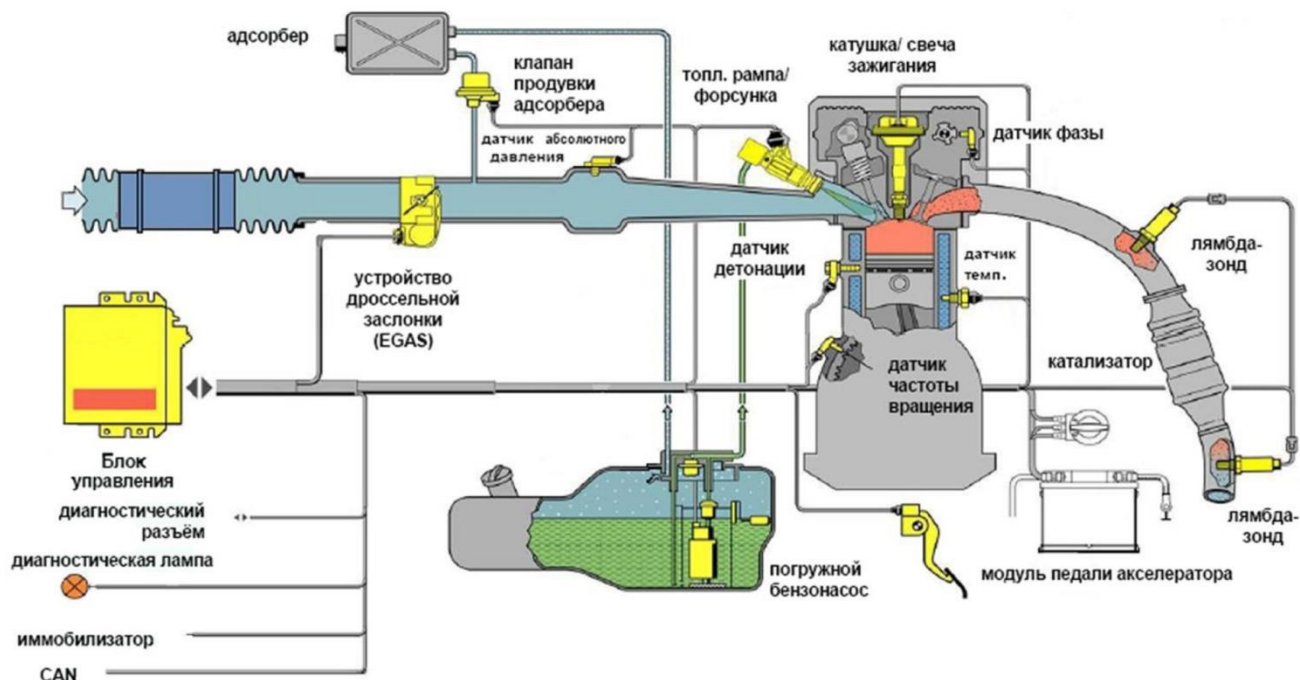


Рис.59. Принципиальная схема системы управления двигателями ЗМЗ-40905.10

Датчики и исполнительные устройства системы управления, размещенные на двигателе

1. **Дроссельный модуль** с электроприводом дроссельной заслонки и с датчиками углового положения дроссельной заслонки 40904.1148090¹⁾ (DV-E5, 0 280 750 151) ф.«Bosch» или 409051.1148090-01¹⁾ (ТТ 523) ф.«Хиамен» или 409051.1148090-04¹⁾ (AY1306046) ООО «Даймонд».

Дроссельный модуль (рис.60) размещён на ресивере двигателя. Предназначен для регулирования положения дроссельной заслонки электронным способом от блока управления.

Относится к неремонтируемым изделиям.

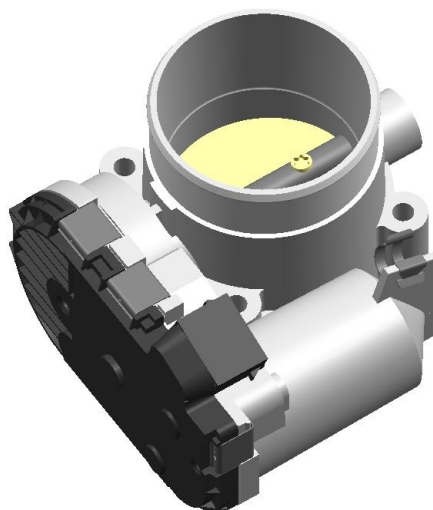


Рис.60. Дроссельный модуль

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

2. Топливопровод распределительный с форсунками (топливная рампа).

На двигателях ЗМЗ-40904.10 могут применяться:

– топливопровод распределительный с форсунками 40904.1100010¹⁾ (0 280 151 244) ф.«Bosch» (с форсунками 406.1132010¹⁾ (EV14CL 0 280 158 107) ф.«Bosch») (рис.61);

– топливопровод распределительный с форсунками 409050.1100020-10 ООО «Мика-Мотор» (с форсунками 406.1132010¹⁾ (EV14CL 0 280 158 107) ф.«Bosch») (рис.62).

На двигателях ЗМЗ-40905.10 могут применяться:

– топливопровод распределительный с форсунками 40905.1100010¹⁾ (KSZ-EV14-SR, 0 280 151 256) ф.«Bosch» (с форсунками 40904.1132010¹⁾ (EV14EL, 0 280 158 237) (рис.61);

– топливопровод распределительный с форсунками 409050.1100020-00 ООО «Мика-Мотор» (с форсунками 40904.1132010¹⁾ (EV14EL, 0 280 158 237) ф.«Bosch») (рис.62);

– топливопровод распределительный с форсунками 409050.1100020-01 ООО «Мика-Мотор» (с форсунками 409051.1132010-00¹⁾ (00 280 158 237) АО «СОАТЭ») (рис.62).

Топливопроводы 2 (рис.61, 62) бессливные (тупиковые), со штуцером 3 под быстросъёмное соединение, закрепляются на впускной трубе двумя болтами. Подающий топливопровод подсоединяется к штуцеру 3. Относится к неремонтируемым изделиям.

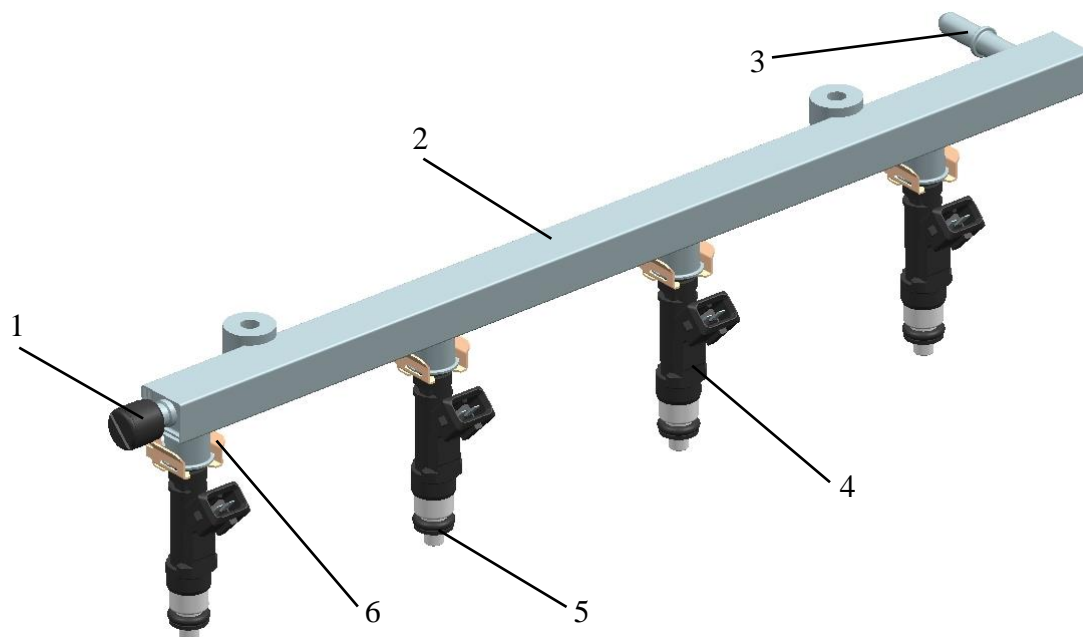


Рис.61. Топливопровод распределительный с форсунками 40904.1100010 и 40905.1100010:

1 – защитный колпачок резьбового штуцера; 2 – топливопровод; 3 – штуцер подвода топлива; 4 – форсунка; 5 – уплотнительное кольцо форсунки; 6 – клипса крепления форсунки;

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

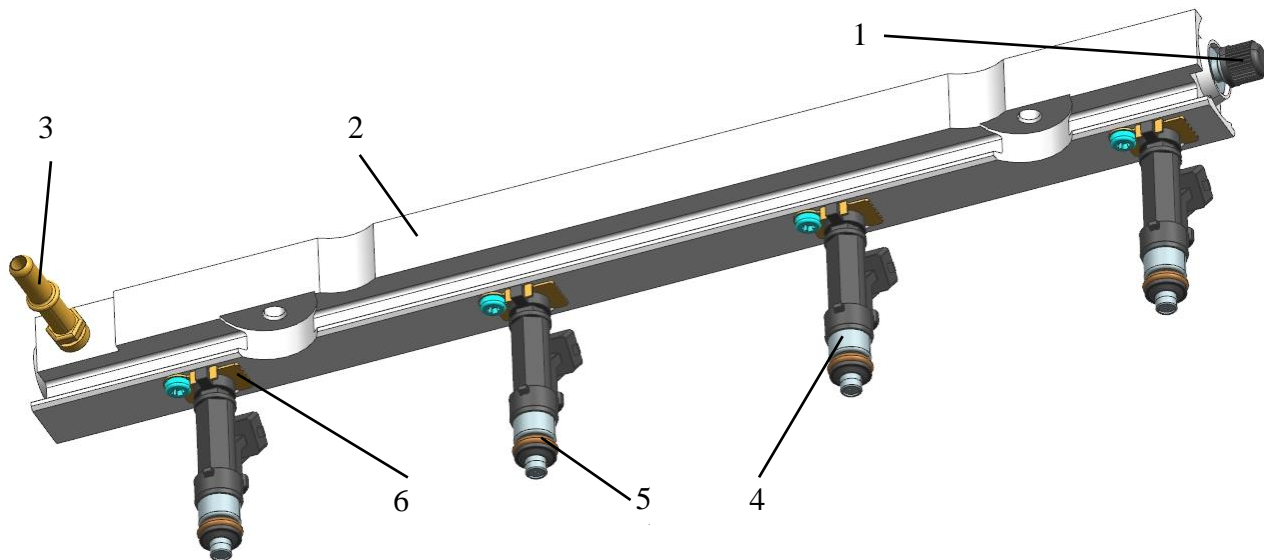


Рис.62. Топливопровод распределительный с форсунками 409050.1100020-10, 409050.1100020-00 и 409050.1100020-01:

1 – защитный колпачок резьбового штуцера; 2 – топливопровод; 3 – штуцер подвода топлива; 4 – форсунка; 5 – уплотнительное кольцо форсунки; 6 – клипса крепления форсунки.

На переднем конце топливопроводов расположен закрытый колпачком 1 с уплотнительным резиновым кольцом резьбовой штуцер, внутри которого находится ниппель. Штуцер служит для подсоединения манометра диагностирования системы подачи топлива.

Топливопровод 2 (рис.61) производства ф.«Bosch» – стальной, прямоугольного сечения.

Топливопровод 2 (рис.62) производства ООО «Мика-Мотор» – алюминиевый из специального профиля, внутреннее сечение круглое.

Форсунки 4 (рис.61, 62) удерживаются в топливопроводе 2 с помощью специальных соединений («клипс» 6), не допускающих вращение форсунок. Посадка форсунок во впускной трубе уплотняется с помощью резиновых колец 5 круглого сечения. При установке распределительного топливопровода с форсунками уплотнительные резиновые кольца форсунок для облегчения установки необходимо смазывать чистым моторным маслом.

3. Электромагнитные форсунки в количестве 4-х штук в составе топливной рампы (рис.63). Предназначены для последовательного или попарно-параллельного фазированного впрыска топлива во впускные каналы головки цилиндров.

На двигателях ЗМЗ-40904.10 применяются электромагнитные форсунки 406.1132010¹⁾ (EV14CL 0 280 158 107) ф.«Bosch» с однопоточным распыливанием топлива. Активное сопротивление обмотки при температуре $+20\pm 3$ °C составляет $12\pm 0,6$ Ом.

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

На двигателях ЗМЗ-40905.10 применяются электромагнитные форсунки 40904.1132010¹⁾ (EV14EL, 0 280 158 237) ф.«Bosch» или 409051.1132010-00¹⁾ (00 280 158 237) АО «СОАТЭ» с двухпоточным распыливанием топлива. Активное сопротивление обмотки форсунки 40904.1132010 при температуре +22 °С составляет $12 \pm 0,6$ Ом. Активное сопротивление обмотки форсунки 409051.1132010-00 при температуре +19 °С ...+23 °С составляет $12 \pm 0,5$ Ом.

Относятся к неремонтируемым изделиям.

Посадка форсунок в топливопроводе и впускной трубе уплотняется с помощью резиновых уплотнительных колец круглого сечения, которые при установке форсунок надо смазывать чистым моторным маслом для облегчения установки.

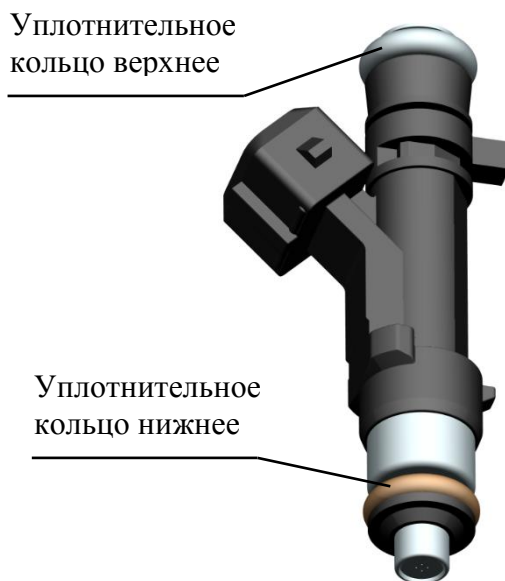


Рис.63. Форсунка

4. **Катушки зажигания** (рис.64) типа 407.3705000¹⁾ (407.3705) пр-ва АО «СОАТЭ».

Катушки зажигания индивидуальные, трансформаторного типа, размещены на крышке клапанов, в количестве четырех штук. Предназначены для формирования энергии высокого напряжения на свечи зажигания.

Относятся к неремонтируемым изделиям.

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»



Рис.64. Катушка зажигания

5. **Свечи зажигания** (рис.65) 4052.3707000-10¹⁾ (DR17YC) ф.«Brisk» или 409051.3707000-00¹⁾ (K6RTC) ф. «Marshal» или 409060.3707000-10 (АУ14ДВРМ ГОСТ Р 53842-2010) ООО «Энгельс Свечи зажигания» – малогабаритного исполнения, с помехоподавительным резистором, четыре штуки, ввернуты в головку цилиндров по центру камер сгорания. Зазор между электродами свечей зажигания 0,70...0,85 мм.

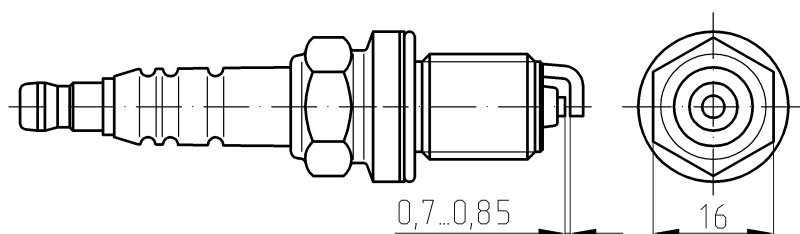


Рис.65. Свеча зажигания

6. **Датчик синхронизации** (положения коленчатого вала двигателя) 40904.3847010¹⁾ (DG-6-K, 0 261 210 302) ф.«Bosch», 40904.3847010-03¹⁾ (DG-6P, 0 261 210 331) ф.«Bosch», 40904.3847010-01 ОАО «Пегас», 409051.3847000-00 (403.3847000-02) ООО «АвтоТрейд».

Датчик синхронизации (рис.66) – индукционного типа, размещен на крышке цепи вблизи шкива коленчатого вала.

Датчик формирует электрический сигнал при взаимодействии магнитного поля датчика со специальным зубчатым диском (60–2 зуба), установленным на шкиве коленчатого вала.

Взаимная ориентация диска синхронизации и датчика такова, что момент прохождения осью датчика сбег двадцатого зуба диска синхронизации соответствует нахождению поршня первого и четвертого цилиндров в верхней мертвой

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

точке. Отсчет номера зуба – от пропуска в направлении, противоположном вращению коленчатого вала двигателя.

Датчик предназначен для определения блоком управления углового положения и частоты вращения коленчатого вала двигателя.

Диапазон функционирования датчика: скорости вращения диска $20 \dots 7000 \text{ мин}^{-1}$, воздушный зазор между сердечником датчика и поверхностью зуба диска – $0,3 \dots 1,5 \text{ мм}$.

Относится к неремонтируемым изделиям.



Рис.66. Датчик синхронизации

7. **Датчик фазы** (положения распределительного вала) 40904.3847000-01¹⁾ (0 232 103 097) ф.«Bosch» или 40904.3847000¹⁾ (0 232 103 048) ф.«Bosch».

Датчик фазы (рис.67) отсутствует на части двигателей ЗМЗ-40905.10. В данном случае идентификация такта сжатия в первом цилиндре происходит блоком управления по специальному, заложенному в него алгоритму, а в отверстие головки цилиндров установки датчика установлена заглушка.

Принцип работы датчика фазы основан на эффекте Холла. Датчик размещен в головке цилиндров вблизи четвертого цилиндра, предназначен для идентификации блоком управления такта сжатия в первом цилиндре двигателя.

Датчик формирует сигнал при взаимодействии магнитного поля датчика с пластиной датчика фазы, установленной на заднем конце распределительного вала выпускных клапанов. Момент начала формирования сигнала датчиком фазы, при наличии совпадения сбеге первого зуба диска синхронизации коленчатого вала с осью датчика синхронизации, свидетельствует о начале такта сжатия в первом цилиндре. Отсчет номера зуба – от пропуска в направлении, противоположном вращению коленчатого вала двигателя (см. датчик синхронизации).

Диапазон функционирования датчика: скорость вращения распределительного вала двигателя $10 \dots 3500 \text{ мин}^{-1}$, воздушный зазор между датчиком и поверхностью пластины датчика фазы – $0,1 \dots 1,9 \text{ мм}$.

Относится к неремонтируемым изделиям.

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

При установке датчика фазы смазать резиновое уплотнительное кольцо датчика чистым моторным маслом для облегчения установки.



Рис.67. Датчик фазы

8. Датчик температуры охлаждающей жидкости 40904.3828000¹⁾ (TF-W, 0 280 130 093) ф.«Bosch» или 409051.3828000-00¹⁾ (425.3828000) ООО «АвтоТрейд».

Датчик температуры охлаждающей жидкости (рис.68) – терморезистивный, NTC-типа, размещен в корпусе термостата. Датчик предназначен для определения температуры охлаждающей жидкости, которая используется блоком управления для:

- коррекции управления топливоподачей и угла опережения зажигания (УОЗ) в зависимости от температуры охлаждающей жидкости;
- управления работой подогревателя датчиков кислорода с целью исключения возможности их повреждения из-за выпадения конденсата и обеспечения быстрого прогрева датчиков кислорода на холодном двигателе;
- контроля технического состояния системы охлаждения (превышение предельно-допустимой температуры), в том числе для формирования сигнала управления на указатель температуры охлаждающей жидкости в комбинации приборов автомобиля.

Относится к неремонтируемым изделиям.



Рис.68. Датчик температуры охлаждающей жидкости

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

9. Датчик давления и температуры воздуха 40905.3829010¹⁾ (DS-S3-TF, 0 261 230 217) ф.«Bosch» или датчик абсолютного давления и температуры воздуха 409051.3829010-00 (746.3829000) ООО «АвтоТрейд» (рис.69) – размещен на ресивере системы впуска воздуха двигателя. На двигателях ЗМЗ-40904.10 датчик не устанавливается.

Датчик давления состоит из интегрированных на кристалл из кремния пьезорезистивного элемента и соответствующей электроники для усиления сигнала и компенсации температурных влияний. Элементом датчика температуры является терморезистор с отрицательным температурным коэффициентом.

Датчик предназначен для измерения блоком управления абсолютного давления во впускном коллекторе двигателя и температуры всасываемого воздуха:

- для управления топливоподачей электромагнитных форсунок, формирования угла опережения зажигания и определения нагрузки двигателя;
- для температурной коррекции управления топливоподачей и углом опережения зажигания от температуры воздуха во впускной трубе на всех режимах работы двигателя.

Выходной сигнал датчика давления – аналоговый. Диапазон измеряемого давления от 10 кПа до 115 кПа. Потребление тока датчиком при стабилизированном напряжении питания 5 В составляет 9 мА (для датчика 40905.3829010) и не более 15 мА (для датчика 409051.3829010-00).

Рабочий диапазон измеряемых температур датчика температуры - от – 40 °С до +130 °С.

Относится к неремонтируемым изделиям.

При установке датчика давления и температуры смазать резиновое уплотнительное кольцо датчика чистым моторным маслом для облегчения установки.

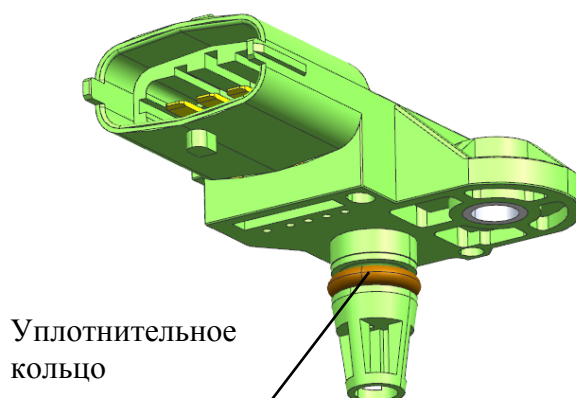


Рис.69. Датчик давления и температуры

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

10. Датчик детонации (рис.70) 40904.3855000¹⁾ (KS-4-S, 0 261 231 176) ф.«Bosch» или 409051.3855000-00¹⁾ (484.3855000) ООО «АвтоТрейд».

Датчик детонации пьезоэлектрический, размещен на блоке цилиндров со стороны впускной системы в зоне 4-го цилиндра. Предназначен для выявления блоком управления детонационного сгорания топлива в двигателе. Относится к неремонтируемым изделиям.



Рис.70. Датчик детонации

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

Датчики и исполнительные устройства системы управления, размещенные на автомобиле

1. **Датчик массового расхода воздуха (ДМРВ)** – термоанемометрического типа, с нагреваемой пленкой и интегрированным терморезистивным датчиком температуры воздуха, предназначен для измерения блоком управления массового расхода воздуха (применяется только для автомобилей УАЗ с установленным двигателем ЗМЗ-40904.10). Датчик располагается на входе впускного тракта после воздушного фильтра.

2. **Датчики кислорода (лямбда-зонды)** – датчики на основе керамического элемента, имеющие двухстороннее покрытие из диоксида циркония, с управляемым электроподогревом. Основной лямбда-зонд размещен до нейтрализатора на приемной трубе выхлопной системы автомобиля. Предназначен для определения блоком управления состава смеси до нейтрализатора (на выпуске двигателя). Дополнительный лямбда-зонд размещен в корпусе нейтрализатора на его выходе. Предназначен для определения блоком управления состава смеси после нейтрализатора. Цепи подогрева датчиков кислорода управляются непосредственно от блока управления.

3. **Модуль педали газа** размещается в салоне автомобиля. Предназначен для задания водителем нагрузки двигателя. В механизм педали встроены датчик положения педали, потенциометрический, двухканальный. Предназначен для определения блоком управления положения педали акселератора.

4. **Адсорбер паров бензина** с клапаном продувки, электромагнитным, размещение в подкапотном пространстве автомобиля. Предназначен для улавливания топливных паров из бензобака и их аккумулирования в адсорбере. По команде от блока управления, клапан коммутирует магистраль, соединяющую адсорбер и впускную трубу двигателя (подвод – через штуцер, за дроссельный модуль). Клапан предназначен для продувки (регенерации) адсорбера.

5. **Модуль погружного бензонасоса** с электроприводом, регулятором давления топлива 380 ± 10 кПа, фильтром грубой очистки и датчиком уровня топлива, размещение в бензобаке автомобиля. Предназначен для поддержания постоянного давления топлива в магистрали.

6. **Блок управления** – микропроцессорный. Размещён в подкапотном пространстве автомобиля. Исполнение блока управления может меняться, в зависимости от комплектации автомобиля.

7. **Жгут проводов системы управления.**

Электрооборудование

На двигателе установлено электрооборудование постоянного тока. Номинальное напряжение в системе 12 В. Приборы электрооборудования подсоединены по однопроводной схеме. С "массой" двигателя соединены все клеммы "-" (минус) приборов и агрегатов электрооборудования.

Генератор

На двигателях ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10 могут устанавливаться следующие генераторы:

- 4052.3701000-01¹⁾ (ААК 5730, 11.203.640) ф.«Iskra» (рис.71);
 - 5122.3771000¹⁾ (5122.3771) ООО «Прамо Электро» (рис.71);
 - 3212.3771000-10 ОАО «БАТЭ» (рис.72);
- для автомобилей с кондиционером:
- 5122.3771000-30 ООО «Прамо-Электро» (рис.73);
 - 32112.3771000 ОАО «БАТЭ» (рис.74).

Генератор предназначен для работы в качестве источника электрической энергии параллельно с аккумуляторной батареей в системе электрооборудования автомобиля.

Генератор переменного тока, с электромагнитным возбуждением, со встроенным регулятором напряжения и выпрямительным блоком.

Привод генератора осуществляется от шкива коленчатого вала поликлиновым ремнем с передаточным отношением 2,5. Привод показан на рис.2,8,9,13,14.

Основные технические данные

Направление вращения (со стороны шкива).....	правое
Номинальное напряжение, В	14
Максимальный ток, А	
4052.3701000-01	80
3212.3771000-10	90
5122.3771000.....	80
5122.3771000-30	120
32112.3771000.....	110

Ток отдачи при напряжении 13 В, температуре окружающей среды 25 ± 10 °С при длительном режиме работы и частоте вращения ротора генератора, мин⁻¹:

Таблица 3

Обозначение генератора	Частота вращения ротора генератора, мин ⁻¹				
	1500	1800	2000	6000	8000
4052.3701000-01	22	40	48	80	82
3212.3771000-10	27	-	50	90	-
5122.3771000	24	40	48	80	82
5122.3771000-30	14	32	45	116	120
32112.3771000	25,5	52	65	110	-

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

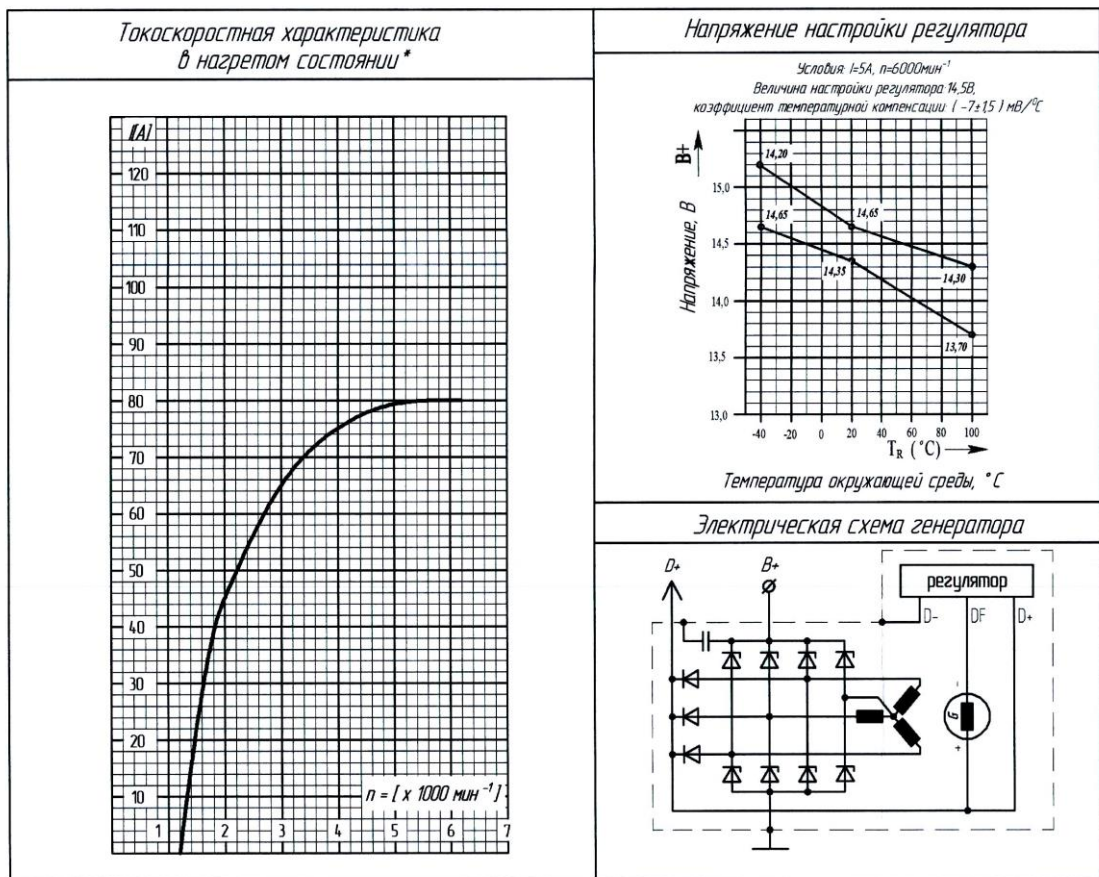
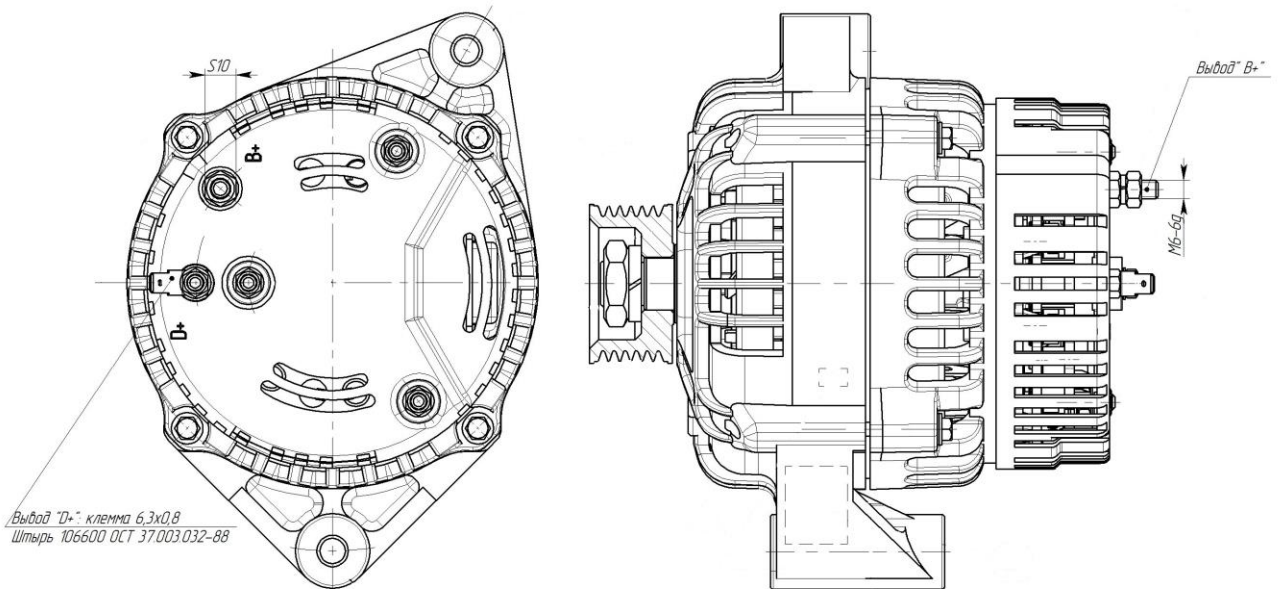


Рис.71. Внешний вид, токоскоростная характеристика, напряжение настройки регулятора, электрическая схема генераторов 4052.3701000-01 ф. «Iskra» и 5122.3771000 ООО «Промо-Электро» (80А)

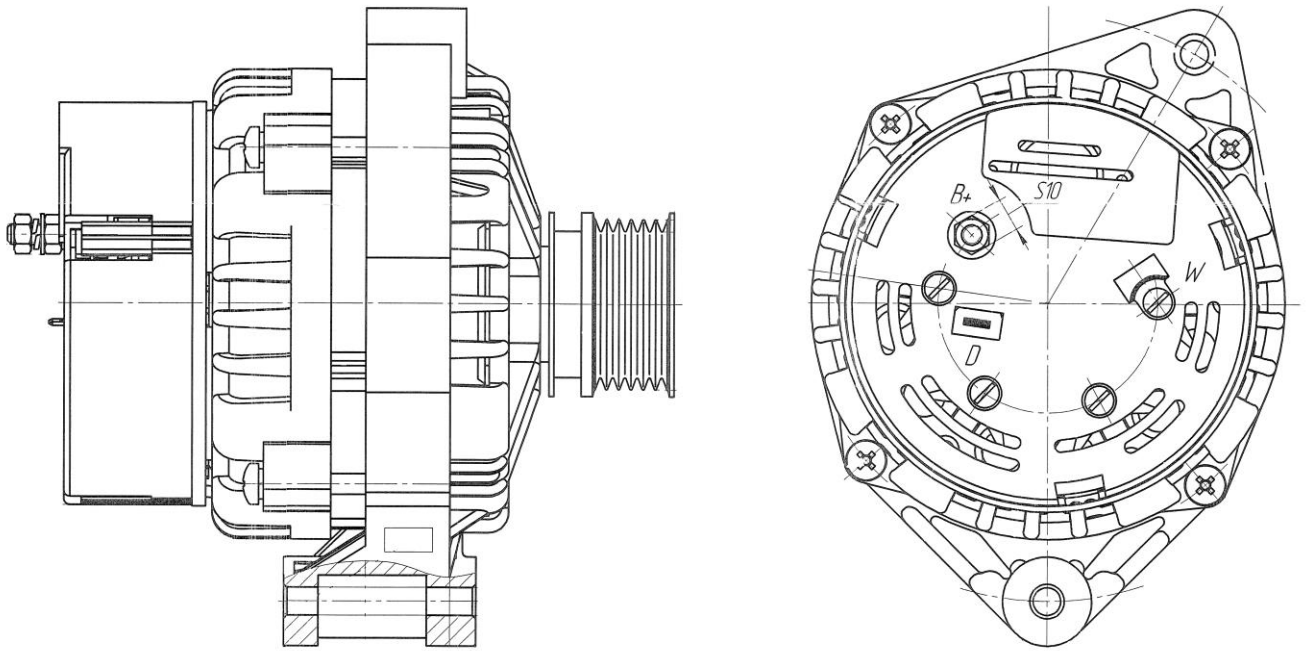


Рис.72. Внешний вид генератора 3212.3771000-10 ОАО «БАТЭ»

Выход "D+": клемма 6,3x0,8
Штырь 106600 ОСТ 37.003.032-88

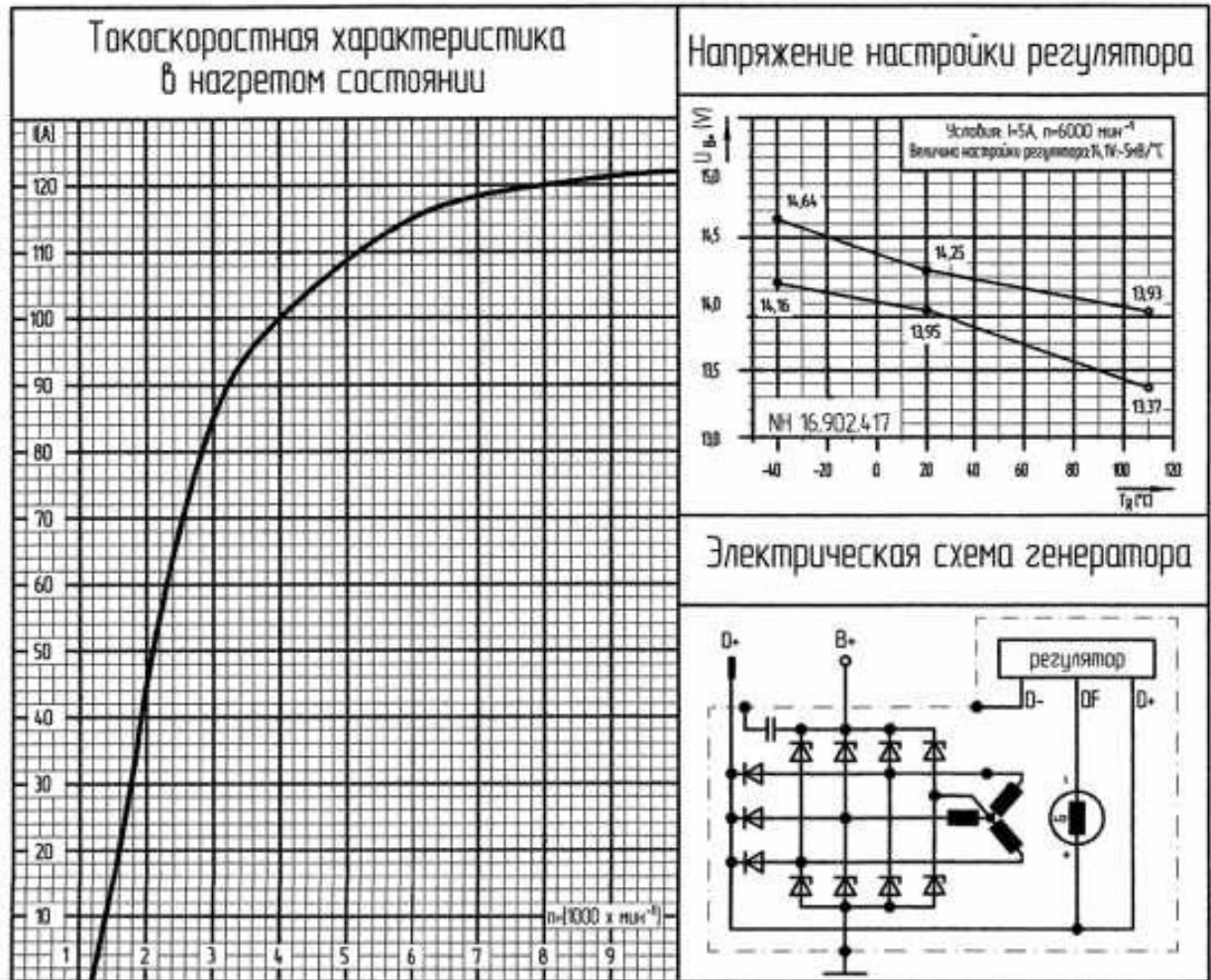
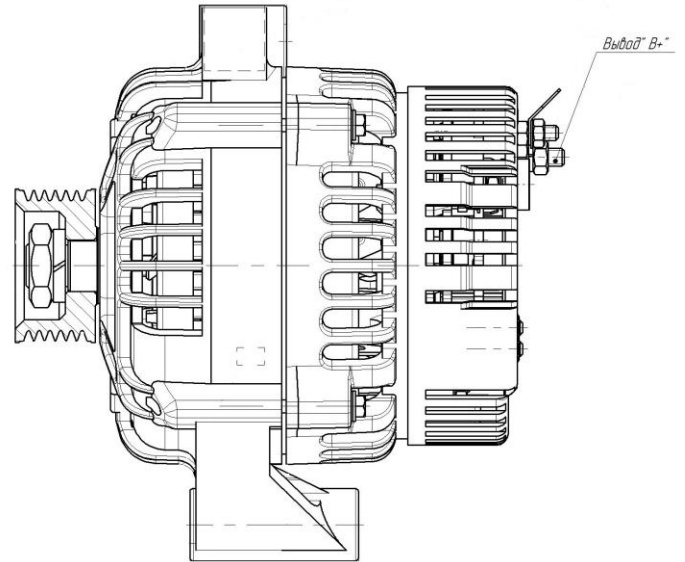
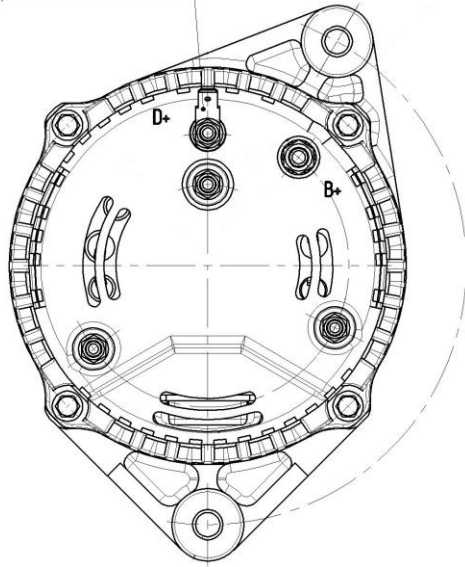
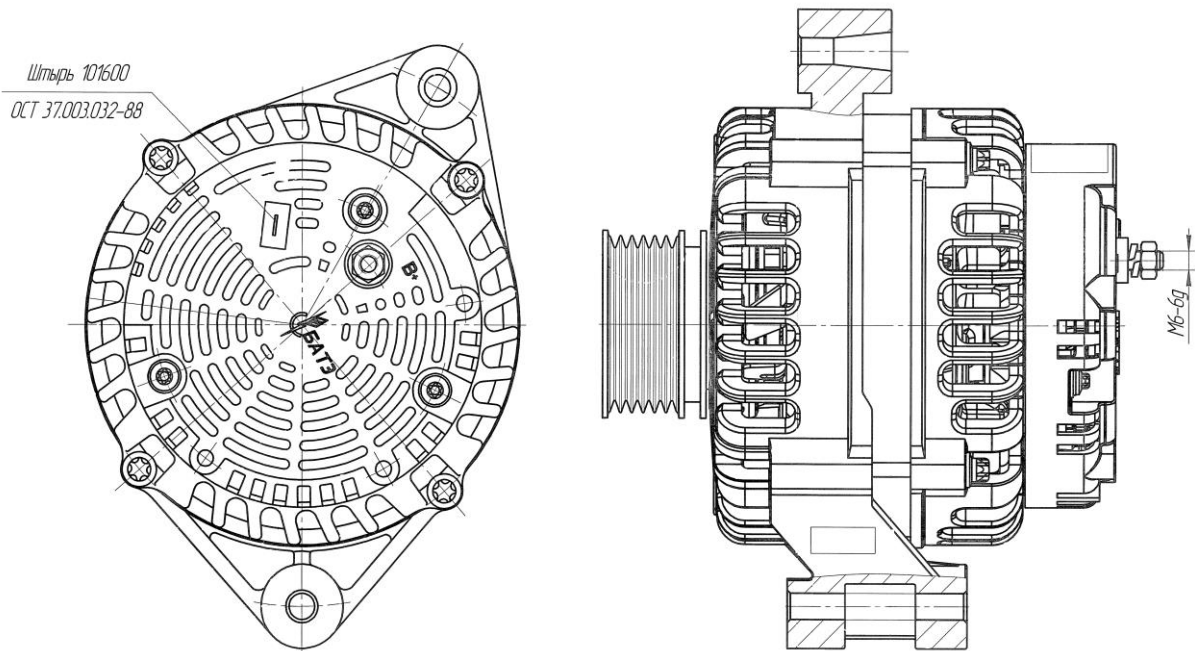


Рис.73. Внешний вид, токоскоростная характеристика, напряжение настройки регулятора, электрическая схема генератора
5122.3771000-30 ООО «Промо-Электро»



Токо-скоростная характеристика генератора при 13,5 В (25±10) °С.
 Время нагрева 30 мин на максимальном токе при частоте вращения ротора 3000 мин⁻¹.

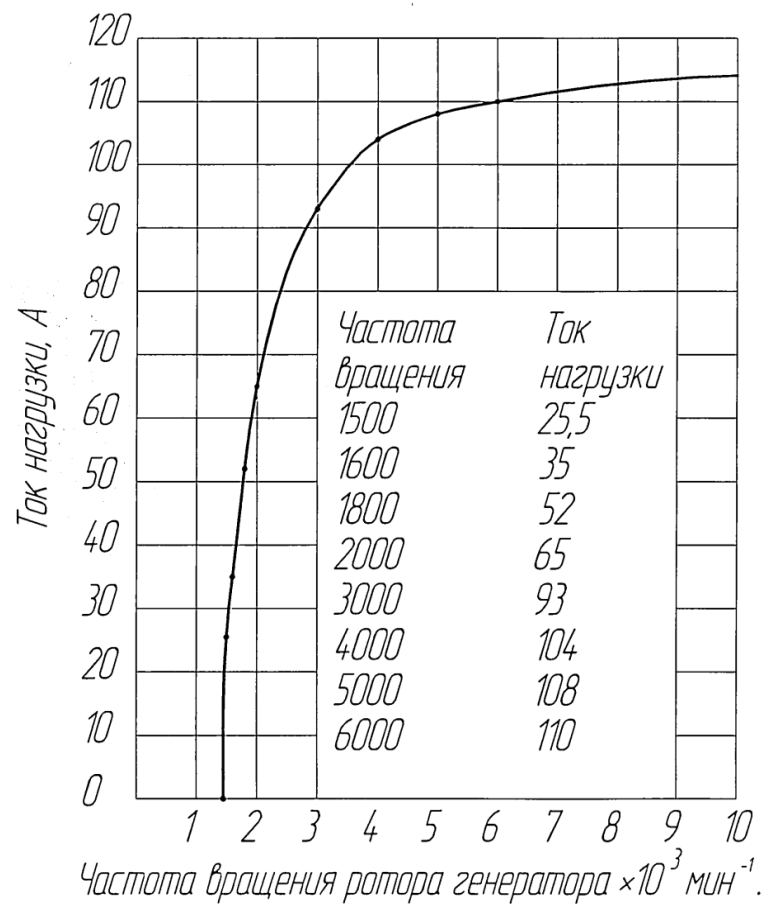


Рис.74. Внешний вид и токо-скоростная характеристика генератора 32112.3771000 ОАО «БАТЭ»

Эксплуатация

При эксплуатации генератора недопустимо проверять работоспособность генератора замыканием его выводов на «массу» и между собой, а также попадание на генератор электролита, антифриза и т.д.

Работоспособность генератора контролировать по сигнализатору разряда аккумуляторной батареи, расположенному в комбинации приборов автомобиля. При нормально работающем генераторе сигнализатор не горит. В случае неисправности работоспособность генератора проверить на стенде.

Необходимо при эксплуатации следить:

- за состоянием электропроводки, особенно за чистотой и надежностью соединений контактов проводов, подходящих к генератору;
- за состоянием ремня привода генератора (см. раздел «Техническое обслуживание системы охлаждения»).

Стартер

На двигателях ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10 могут устанавливаться следующие стартеры:

- 405.3708000-01¹⁾ (11.131.568) ООО «Прамо-Электро» (рис.75);
- 5112.3708000 ОАО «БАТЭ» (рис.76).

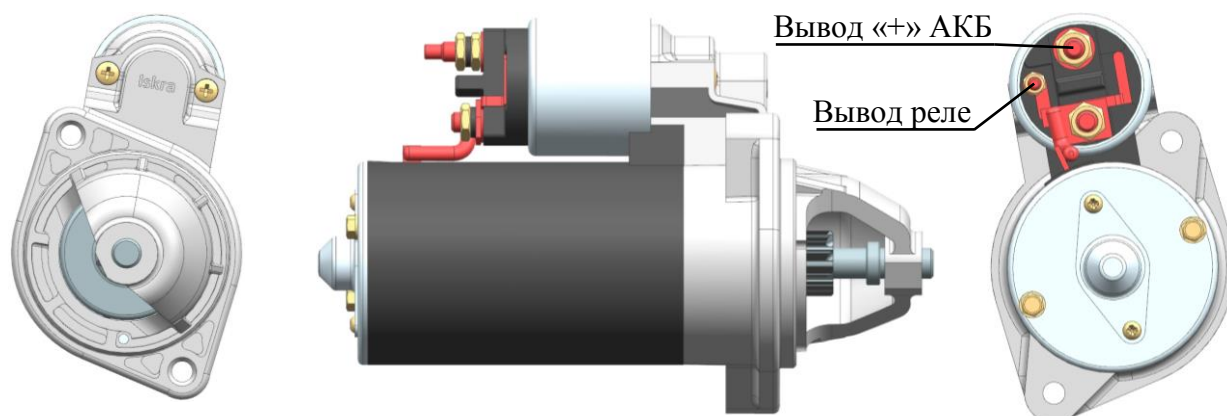


Рис.75. Стартер 405.3708000-01 (11.131.568) ООО «Прамо-Электро»

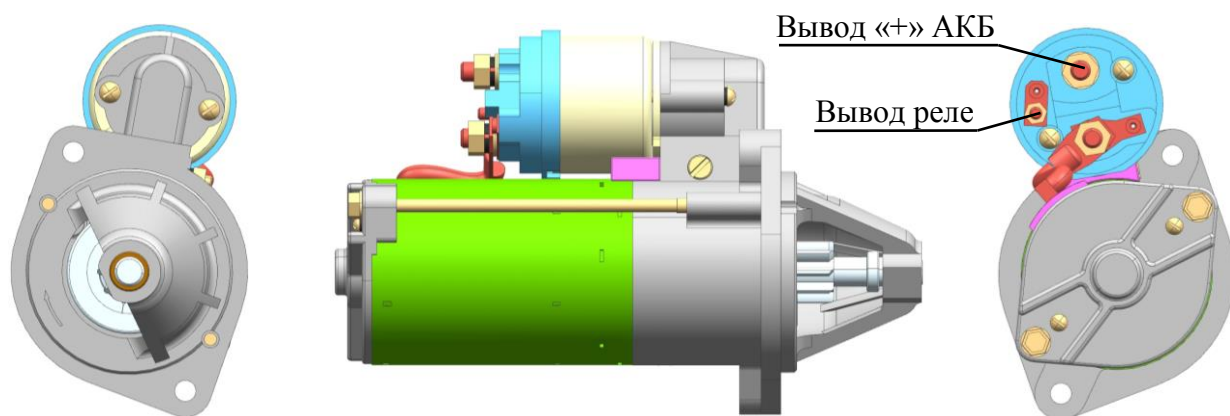


Рис.76. Стартер 5112.3708000 ОАО «БАТЭ»

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

Стартер состоит из электродвигателя постоянного тока, планетарного редуктора, привода с муфтой свободного хода роликового типа, электромагнитного тягового реле. Стартер установлен с правой стороны двигателя. Электрическая схема подключения стартера показана на рис.77.

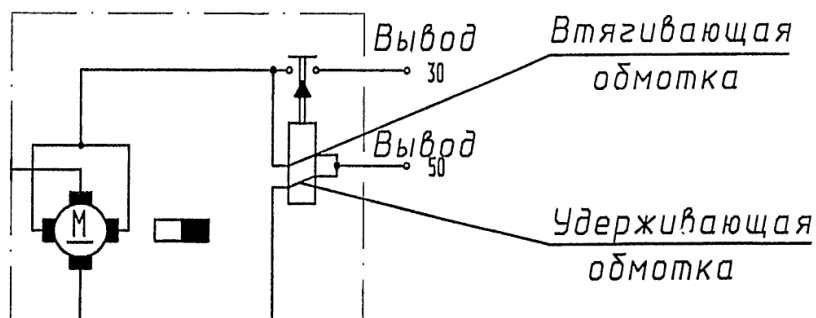


Рис.77. Электрическая схема подключения стартера

Основные технические данные

Таблица 4

Характеристика стартера	405.3708000-01	5112.370800
Номинальное напряжение, В	12	
Номинальная мощность, кВт	1,9	1,8

Внимание!

Запрещается двигать автомобиль стартером. Продолжительность непрерывной работы стартера не должна быть более 10 секнд. Повторно включать стартер можно не ранее чем через 1 минуту, допустимое число повторных включений не более трех. Если двигатель при этом не пускается, необходимо обнаружить и устранить возникшую неисправность.

Датчик указателя давления масла

Датчик указателя давления масла 23.3829010 (рис.78) устанавливается на часть двигателей. Датчик представляет собой реостат, изменяющий свое сопротивление в зависимости от давления в системе смазки.



Рис.78. Датчик указателя давления масла 23.3829010

Датчик аварийного давления масла

На все двигатели ЗМЗ-40904.10 и часть двигателей ЗМЗ-40905.10 устанавливается датчик аварийного давления масла 6002.3829 (рис.79) в масляный канал головки цилиндров.



Рис.79. Датчик аварийного давления масла 6002.3829

Датчик контактного типа. При снижении давления масла до величины срабатывания датчика (не более 0,4...0,8 кгс/см²) происходит замыкание контактов внутри датчика и подача напряжения на контрольную лампу сигнализатора на приборной панели в салоне автомобиля.

Относится к неремонтируемым изделиям.

ЭКСПЛУАТАЦИИ ДВИГАТЕЛЯ

Предупреждения

1. **При появлении в работающем двигателе выделяющихся шумов и стуков следует выяснить причину их возникновения и до устранения неисправности двигатель не эксплуатировать.** В холодном двигателе после запуска возможно появление стуков гидротолкателей клапанов и гидронатяжителей. По мере прогрева двигателя до температуры охлаждающей жидкости +80...+90 °С, но не более чем через 30 минут после достижения указанной температуры, стуки должны исчезнуть. Если стуки не исчезнут, необходимо проверить подачу масла к гидротолкателям и гидронатяжителям или заменить неисправные гидротолкатели или гидронатяжители.

2. **Не допускайте перегрева двигателя.** При загорании сигнализатора перегрева охлаждающей жидкости следует немедленно остановить двигатель, выявить и устранить причину перегрева.

3. **Не допускается эксплуатация двигателя с горящим сигнализатором аварийного давления масла.** Это приведет к задиру подшипников коленчатого вала, распределительных валов и выходу из строя газораспределительного механизма. Загорание сигнализатора допускается при работе двигателя на минимальной частоте вращения в режиме холостого хода и при резком торможении.

4. **Не допускается эксплуатация двигателя с горячей диагностической лампой.** Постоянное горение лампы говорит о наличии неисправностей в системе управления двигателем. Необходимо провести диагностику системы и устранить неисправность в возможно короткий срок.

5. В начальный период эксплуатации строго соблюдайте все рекомендации, изложенные в разделе «Обкатка двигателя в составе автомобиля».

6. Применяйте только рекомендованные топливо, моторные масла и охлаждающие жидкости.

Пуск, прогрев и остановка двигателя

Для надежного пуска двигателя при температуре окружающего воздуха ниже –20 °С следует применять предпусковой подогрев.

Класс вязкости применяемого моторного масла должен соответствовать температурному диапазону эксплуатации автомобиля.

При повороте ключа в выключателе зажигания из положения «0» в положение «I» должен включиться электробензонасос, работа которого прослушивается при неработающем двигателе. Если пуск производится после продолжительной стоянки, рекомендуется подождать, пока электробензонасос отключится (примерно 5 секунд).

Перед запуском двигателя при повороте ключа из положения «0» в положение «I» должна вспыхнуть и погаснуть диагностическая лампа, что свидетельствует об исправности системы управления. Если контрольная лампа не гаснет, то необходимо определить и устранить неисправность.

Для пуска двигателя нажать до упора на педаль сцепления и включить стартер поворотом ключа выключателя зажигания в положение «II». Стартер держать включенным до пуска двигателя, но не более 10 секунд. После запуска двигателя

отпустить ключ выключателя зажигания, он автоматически вернется в положение «I». Плавно отпустить педаль сцепления.

Во время запуска двигателя не нажимать на педаль акселератора, что ухудшает условия запуска.

Повторную попытку запуска производить не ранее чем через 1 минуту. Каждую попытку запуска производить из положения «0» выключателя зажигания.

Если двигатель не запускается с трех попыток, нажать до упора на педаль акселератора и на 2-3 секунды включить стартер. При этом блок управления отрабатывает функцию «Режим продувки цилиндров двигателя», после чего повторить попытку пуска. Если в итоге двигатель не пускается, прекратить пуск, выяснить и устранить причину неисправности.

Не начинайте движение на автомобиле сразу после запуска холодного двигателя. Необходимо произвести прогрев двигателя. Прогрев двигателя осуществляется в автоматическом режиме и не требует воздействия на педаль акселератора. Система управления двигателем автоматически устанавливает повышенные обороты холостого хода и по мере прогрева снижает их до минимальных. Температура охлаждающей жидкости прогретого двигателя должна быть не ниже +60 °С.

Внимание!

Запрещается при прогреве давать большую частоту вращения коленчатого вала! Холодное масло медленно поступает к подшипникам коленчатого вала и распределительных валов, в результате чего подшипники могут быть повреждены.

Останавливать двигатель следует поворотом ключа выключателя зажигания в положение «0». Перед остановкой двигателя рекомендуется дать ему поработать в течение 1-2 минут с малой частотой вращения коленчатого вала.

Обкатка двигателя в составе автомобиля

Продолжительность обкатки **2500 км** пробега.

В период обкатки, начальный период эксплуатации двигателя, происходит приработка деталей, в результате чего могут иметь место повышенный расход масла на угар и пониженная мощность двигателя из-за повышенных потерь в двигателе на трение.

Качество приработки деталей двигателя и ресурс двигателя в значительной степени зависит от соблюдения следующих правил эксплуатации двигателя в период обкатки:

- частота вращения коленчатого вала должна быть не менее 1000 мин⁻¹ при работе под нагрузкой. Выбирайте передачу соответственно условиям движения;
- не перегружайте автомобиль. Следует избегать езды в сложных дорожных условиях (песок, грязь, глубокий снег, крутые подъемы и т.п.). Буксирование прицепа не допускается;
- начинать движение на автомобиле следует только на первой передаче.

Так же следует придерживаться данных правил после ремонта цилиндрично-поршневой группы (установки новых колец, поршней) и кривошипно-шатунного механизма с целью качественной приработки отремонтированных деталей.

Рекомендуемые режимы эксплуатации

При движении автомобиля используйте режимы работы двигателя, характеризующиеся средними величинами нагрузок и оборотов коленчатого вала.

Не допускайте работу двигателя под большой нагрузкой на малой частоте вращения коленчатого вала (движение в гору, буксирование прицепа). Следует помнить что давление масла в системе смазки зависит от оборотов двигателя - на малых оборотах давление мало и при большой нагрузке возникает вероятность выдавливания масла и контакта трущихся деталей.

Оптимальные условия эксплуатации двигателя с точки зрения минимального износа и максимальной экономичности обеспечиваются при температуре охлаждающей жидкости в пределах +80...+110 °С. Поддерживайте в исправном состоянии систему охлаждения двигателя. В холодное время года при температуре ниже -15 °С рекомендуется использовать утеплительный чехол радиатора.

Следите за работой двигателя по сигнализаторам и указателям панели приборов. Не допускайте работы двигателя с горящими лампами аварийного давления масла и перегрева двигателя, а также работу двигателя с горящей диагностической лампой.

ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ ДВИГАТЕЛЯ

Для обеспечения надлежащего технического состояния, постоянной готовности двигателя к работе и поддержания его высоких эксплуатационных качеств необходимо применять топливо, моторное масло и охлаждающую жидкость, рекомендуемые настоящим руководством, и своевременно выполнять работы по техническому обслуживанию.

Необходимо регулярно перед запуском двигателя проверять уровень моторного масла и охлаждающей жидкости, а также герметичность систем смазки, охлаждения и вентиляции картера.

Регламент технического обслуживания приведен в сервисной книжке автомобиля или двигателя.

Периодичность технического обслуживания

Периодичность технического обслуживания устанавливается в километрах пробега автомобиля и по сроку эксплуатации, в зависимости от того, что наступит ранее. Интервал между техническим обслуживанием в обычных условиях должен составлять 15 000 км пробега или 12 месяцев.

Для **тяжелых условий эксплуатации** периодичность технического обслуживания должна быть сокращена в 2 раза. К тяжелым условиям эксплуатации относятся:

- эксплуатация автомобиля с прицепом;
- использование автомобиля в качестве учебного, прокатного или такси;
- движение по бездорожью или ухабистым дорогам без покрытия, залитым водой и грязью;
- эксплуатация автомобиля в условиях сильной запыленности окружающего воздуха;
- длительная эксплуатация автомобиля или частая эксплуатация в режиме поездок на небольшие расстояния при низких температурах окружающего воздуха;
- эксплуатация автомобиля при движении с частыми интенсивными торможениями;
- эксплуатация по большей части для коротких поездок (4...5 км) или поездок на большие расстояния с малой скоростью;
- использование транспортного средства в крупных мегаполисах, в местностях, в которых температура воздуха часто выходит за рамки диапазона от $-15\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+30\text{ }^{\circ}\text{C}$, на грязных и пыльных дорогах, дорогах, где используются химические реактивы для обработки полотна дорог.

Отклонение от километража допускается в пределах ± 500 км, отклонение от срока эксплуатации – в пределах 1 месяца.

Внимание!

Следует применять только рекомендованные моторные масла. От качества заливаемого моторного масла зависит долговечность деталей двигателя.

Запрещается смешивать моторные масла различных марок и фирм производителей! При переходе на масло другой марки или другой фирмы обязательно промыть систему смазки двигателя промывочным или заменяющим маслом. Выбор промывочного масла осуществляйте в соответствии с рекомендациями фирмы-изготовителя заменяющего масла.

1. Регулярно производите **проверку уровня масла** и доливайте моторное масло в двигатель для обеспечения его нормальной работы, особенно перед дальними поездками.

Расход моторного масла при эксплуатации двигателя является нормальным явлением и зависит от режимов эксплуатации (частота вращения коленчатого вала, нагрузка). В период обкатки расход моторного масла может быть увеличенным, поэтому в этот период проверку уровня масла производите чаще.

Проверку уровня производить при нахождении автомобиля на ровной горизонтальной площадке. После остановки двигателя или после доливки масла уровень следует проверять не ранее, чем через 5 минут, чтобы масло успело стечь в масляный картер.

Для проверки уровня масла:

- вынуть указатель уровня масла;
- протереть конец указателя с отметками чистой ветошью;
- вставить указатель в трубку до упора;
- снова вынуть указатель и проверить уровень масла на указателе.

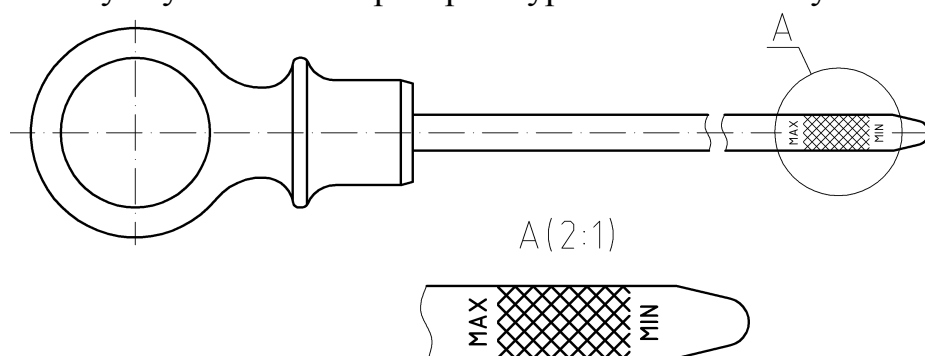


Рис.80. Указатель уровня масла

На указателе уровня масла имеются отметки максимального и минимального уровней: «MAX» и «MIN» (рис.80). Уровень масла должен находиться между этими отметками указателя. При эксплуатации автомобиля по пересеченной местности количество моторного масла следует поддерживать вблизи отметки «MAX» указателя, не превышая её.

Количество масла, необходимое для доливки в масляный картер от отметки «MIN» до отметки «MAX», составляет примерно 1 литр.

Внимание!

Заливка моторного масла выше отметки «МАХ» указателя приведёт к нарушению нормальной работы двигателя: повышенному угару масла, увеличению токсичности отработавших газов, загрязнению и выходу из строя свечей зажигания и деталей системы нейтрализации отработавших газов автомобиля.

2. Замену масла производить одновременно с заменой масляного фильтра при каждом техническом обслуживании.

Слив масла производить на прогретом двигателе. В этом случае масло имеет меньшую вязкость и хорошо стекает.

Для замены масла установить автомобиль на ровной горизонтальной площадке или эстакаде, открыть крышку маслосливного патрубка крышки клапанов и отвернуть сливную пробку масляного картера двигателя. Масло стекает не менее 10 минут. При сливе масла соблюдайте осторожность – масло может быть очень горячим. Завернуть сливную пробку масляного картера.

Перед заворачиванием пробки сливного отверстия проверить состояние уплотнительной прокладки. Поврежденную прокладку заменить новой.

Одновременно со сменой масла необходимо заменить масляный фильтр. Перед установкой нового фильтра смазать моторным маслом резиновую прокладку фильтра. Навернуть фильтр на штуцер до касания резиновой прокладкой фильтра поверхности термоклапана и затем повернуть рукой еще на $\frac{3}{4}$ оборота.

Внимание!

При смене масляного фильтра проверить затяжку штуцера масляного фильтра, при необходимости подтянуть.

Залить свежее масло до верхней метки на указателе уровня масла и завернуть крышку маслосливного патрубка крышки клапанов, затем запустить двигатель. После выключения лампы аварийного давления масла остановить двигатель, убедиться в отсутствии течи масла из-под прокладки фильтра. Дать маслу стечь в картер в течение не менее 5 минут и еще раз проверить уровень масла. При необходимости долить.

При замене одной марки масла на другую необходимо **промыть систему смазки двигателя**. Для промывки системы смазки двигателя необходимо:

- слить из картера прогретого двигателя отработавшее масло;
- залить специальное промывочное или заменяющее масло на 2-4 мм выше верхней отметки «МАХ» указателя;
- запустить двигатель и дать ему поработать на минимальной частоте вращения коленчатого вала не менее 10 минут;
- слить специальное промывочное или заменяющее масло;
- залить свежее масло до уровня верхней метки на указателе уровня масла;
- залить свежее масло;
- запустить двигатель. После выключения лампы аварийного давления масла остановить двигатель и не ранее чем через 5 минут проверить уровень масла. При необходимости долить масло.

Система вентиляции картера

Уход за системой вентиляции картера заключается в периодической проверке герметичности соединений. Проверку герметичности системы производить регулярно перед выездом автомобиля путем визуального осмотра. Не допускаются повреждения деталей системы вентиляции, приводящие к потере её герметичности.

Система охлаждения

Уход за системой охлаждения заключается в регулярной проверке уровня охлаждающей жидкости в расширительном бачке и герметичности системы, периодической замене охлаждающей жидкости с промывкой системы, проверке состояния и замене ремня привода вспомогательных агрегатов, проверке состояния подшипников натяжного и направляющих роликов, проверке натяжения ремня привода водяного насоса и генератора и при необходимости его натяжке (двигатели 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31).

Внимание!

Низкозамерзающие охлаждающие жидкости являются пищевым ядом и при работе с ними необходимо соблюдать следующие меры предосторожности:

- избегать попадания охлаждающей жидкости в полость рта, на руки и в глаза;
 - открытые участки кожи, на которые попала охлаждающая жидкость, необходимо незамедлительно промыть теплой водой с мылом;
 - не допускать проливания охлаждающей жидкости в закрытом помещении. При проливание смыть водой пролитую охлаждающую жидкость и проветрить помещение.
-

1. Проверку уровня охлаждающей жидкости производить регулярно перед запуском двигателя. Уровень жидкости в расширительном бачке должен соответствовать указанному в руководстве по эксплуатации автомобиля. При необходимости долить охлаждающую жидкость в расширительный бачок той же марки. Для заправки использовать только рекомендованные охлаждающие жидкости.

Проверять уровень охлаждающей жидкости в расширительном бачке следует только на холодном двигателе и не следует заправлять расширительный бачок выше максимального уровня. Низкозамерзающие охлаждающие жидкости имеют высокий коэффициент теплового расширения – при увеличении температуры их объем существенно увеличивается.

В случае частой доливки проверить герметичность системы охлаждения и устранить подтекание.

Внимание!

Не допускается использование воды в качестве охлаждающей жидкости. Применение воды приводит к коррозии и образованию накипи, которая забивает протоки в головке, блоке цилиндров и препятствует нормальной теплоотдаче от деталей двигателя. Это приводит к ухудшению циркуляции охлаждающей жидкости и возникновению местных перегревов, результатом чего становится систематический перегрев, ускоренный износ деталей и выход двигателя из строя. В холодное время года замерзание воды в системе охлаждения может привести к поломке блока цилиндров и головки цилиндров.

2. Замену охлаждающей жидкости необходимо производить в связи с тем, что она начинает терять антикоррозионные свойства.

Замену охлаждающей жидкости необходимо производить с промывкой системы охлаждения для лучшего удаления остатков старой охлаждающей жидкости. Присадки свежей охлаждающей жидкости могут вступить в реакцию с остатками старой жидкости, в результате чего ресурс свежезалитой охлаждающей жидкости будет меньше. Для промывки использовать дистиллированную воду.

Для слива охлаждающей жидкости из двигателя отвернуть сливную пробку на левой стороне блока цилиндров при снятой крышке расширительного бачка. Пробку слива охлаждающей жидкости заворачивать моментом 17,6...34,3 Н·м (1,8...3,5 кгс·м), предварительно нанеся на резьбу пробки анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К» или аналогичный) или силиконовый герметик «Юнисил Н70», «Юнисил Н50-1» (или аналогичный).

Рекомендуется раз в сезон проверять охлаждающую жидкость на помутнение. В случае значительного помутнения охлаждающей жидкости (жидкость приобрела рыже-бурый окрас), что является признаком начала интенсивного процесса коррозии деталей системы охлаждения, необходимо незамедлительно заменить охлаждающую жидкость с обязательной промывкой всей системы.

3. Проверку состояния ремней привода вспомогательных агрегатов и подшипников натяжного и направляющих роликов производить при каждом техническом обслуживании.

Состояние ремней проверять визуально. При растрескивании, расслоении, обнажении корда и других дефектах ремень подлежит замене. Рекомендуемая периодичность замены ремней – при каждом третьем техническом обслуживании.

Для замены ремня привода водяного насоса:

- ослабить и снять ремень привода вентилятора и насоса ГУР (для двигателя с двумя ремнями);

- ослабить натяжение ремня привода водяного насоса, для чего повернуть по часовой стрелке подвижный рычаг с роликом автоматического механизма натяжения ключом за болт ролика и снять ремень привода водяного насоса;

- установить новый ремень на шкивы коленчатого вала, водяного насоса, генератора, насоса ГУР (двигатель с компрессором кондиционера) и компрессора кондиционера (при наличии);

- повернуть по часовой стрелке подвижный рычаг механизма с роликом ключом за болт ролика, завести ремень на ролик и освободить ролик. Ремень натянется автоматически;

- установить и натянуть ремень привода вентилятора и насоса ГУР (для двигателя с двумя ремнями).

При обнаружении шума подшипников натяжного или направляющих роликов при работе двигателя или ощутимого люфта ролика (после снятия ремня при его замене) необходимо заменить ролик.

4. Проверку натяжения ремня привода водяного насоса (двигатели 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31) производить при каждом техническом обслуживании. При необходимости произвести натяжку ремня.

При слабом натяжении ремня на высоких оборотах работы двигателя начинается пробуксовка ремня, излишний его перегрев и расслоение. Это приводит также к перегреву двигателя и недостаточной зарядке аккумулятора. Чрезмерное натяжение ремня вызывает быстрый износ подшипников водяного насоса и натяжного ролика, а также вытягивание ремня.

Прогиб ремня привода водяного насоса посередине между шкивами водяного насоса и генератора должен находиться в пределах 14 ± 1 мм при приложении на него нагрузки $78,5$ Н (8 кгс).

Натяжение ремня привода водяного насоса 4 (рис.81) производится перемещением натяжного ролика 6, для чего необходимо ослабить болт 7 крепления натяжного ролика на оси и, закручивая болт 3, перемещающий ролик, произвести натяжение ремня. Завернуть болт 7 моментом $13,7 \dots 17,6$ Н·м ($1,4 \dots 1,8$ кгс·м).

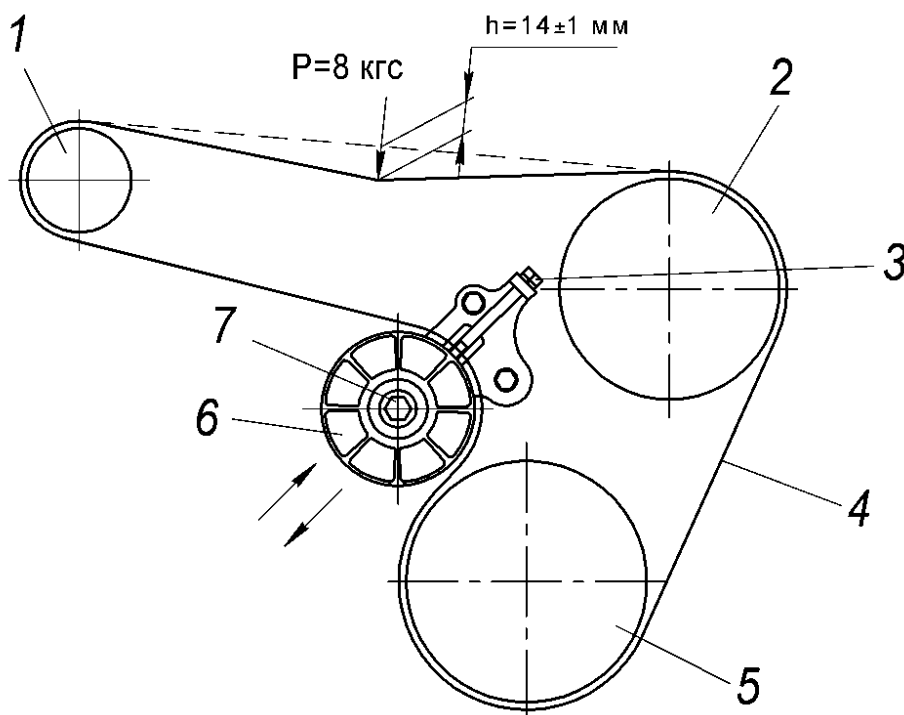


Рис.81. Натяжение ремня привода водяного насоса:

1 – шкив генератора; 2 – шкив водяного насоса; 3 – болт перемещения натяжного ролика; 4 – ремень привода водяного насоса и генератора; 5 – шкив коленчатого вала; 6 – натяжной ролик; 7 – болт крепления натяжного ролика на оси

Система подачи топлива

Внимание!

Запрещается отсоединение подающего топливопровода на работающем двигателе. Топливная магистраль на работающем двигателе находится под

давлением 3,8 кгс/см². Перед отсоединением топливопровода на неработающем двигателе необходимо устранить давление топлива в топливопроводе выработкой топлива из магистрали работой двигателя при отключенном электробензонасосе до момента прекращения работы двигателя.

Обязательным условием надежной работы системы подачи топлива является чистота ее приборов и узлов.

Следует тщательно проверять герметичность соединений топливопровода. Эта проверка должна производиться при хорошем освещении и работающем на холостом ходу двигателе. Подтекание топлива создает опасность пожара. Неплотности резьбовых соединений устраняются подтяжкой гаек и штуцеров с умеренным усилием, обеспечивающим герметичность.

Комплексная микропроцессорная система управления двигателем

В процессе эксплуатации рекомендуется следить за чистотой компонентов системы управления двигателем, периодически проверять надежность контактных соединений датчиков и исполнительных устройств системы управления.

При проведении периодического технического обслуживания необходимо производить диагностику системы управления двигателем (при каждом техническом обслуживании) и заменять свечи зажигания (при каждом втором техническом обслуживании).

Для предотвращения разрыва силиконового наконечника катушки зажигания при её снятии вследствие прикипания к изолятору свечи зажигания нанести перед установкой катушки зажигания кисточкой на внутреннюю поверхность наконечника (рис.82) силиконовую смазку типа «Пента-221» ТУ 2257-156-40245042-2006.

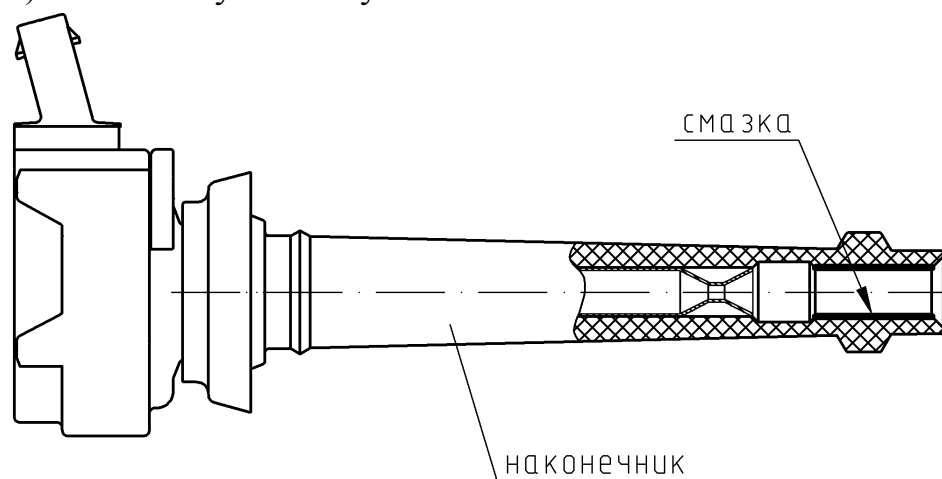


Рис.82. Нанесение смазки на наконечник катушки зажигания

Электрооборудование

1. Генератор

Периодически необходимо очищать генератор от грязи, проверять надежность его крепления к двигателю и надежность соединений проводов с выводами генератора.

2. Стартер

Периодически проверяйте чистоту и надежность контактных соединений, очищайте от грязи, проверяйте надежность крепления стартера к двигателю.

3. Датчики давления масла

В процессе эксплуатации рекомендуется следить за чистотой датчиков, периодически проверять надежность контактных соединений датчиков.

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ ДВИГАТЕЛЯ И МЕТОДЫ ИХ УСТРАНЕНИЯ

Таблица 5

Вероятная причина	Способ устранения
1. Двигатель не пускается	
Нарушение установки фаз газораспределительного механизма или обрыв цепи привода распределительных валов	Произвести корректировку установки фаз или отремонтировать двигатель
1.1. Нарушение подачи бензина	
а) не работает электробензонасос (ЭБН);	проверить целостность предохранителя. Проверить исправность и надежность разъемов ЭБН, пускового реле (ПР) и реле ЭБН. При включении зажигания должен быть слышен характерный звук 2...3 с работы ЭБН
б) неисправен регулятор давления топлива;	заменить регулятор
в) засорен фильтр тонкой очистки топлива;	заменить фильтр
г) засорен топливопровод или замерзла вода в топливопроводе;	продуть топливопровод сжатым воздухом
д) отсутствие топлива в баке	залить топливо в бак
1.2. Неисправности в микропроцессорной системе управления двигателем	
а) зазор между электродами свечи не соответствует норме;	проверить зазор и отрегулировать
б) неисправны свечи зажигания, шунтирование центрального электрода на массу нагаром на конусе изолятора;	заменить неисправные свечи. При шунтировании нагаром устранить причину неисправности
в) нет сигнала от датчика синхронизации;	проверить надежность разъема и исправность датчика
г) отсутствует контакт в электрической цепи катушек зажигания, блока управления;	проверить исправность и надежность разъемов. После каждой проверочной операции разъема выполнить пробный пуск двигателя
д) неисправен блок управления	заменить блок управления
2. Двигатель работает неустойчиво	
а) попадание воды в топливный бак;	слить отстой из топливного бака

Вероятная причина	Способ устранения
б) нарушение контактов в соединениях жгута микропроцессорной системы управления двигателем; в) неисправность жгута проводов микропроцессорной системы управления двигателем; г) нарушение контакта в соединениях цепи массы	устранить неплотности контактов устранить неисправность устранить неисправность
2.1. Перебои или отказ в работе одного из цилиндров двигателя	
а) нарушение или загрязнение контактов в системе зажигания; б) нагар на тепловом конусе свечи; в) не работает свеча зажигания; г) неисправность катушки зажигания; в) отсутствие контакта в разъеме форсунки или неисправность форсунки;	устранить загрязнение или неплотности контактов заменить свечу заменить неисправную свечу заменить неисправную катушку проверить разъем на форсунке или заменить форсунку
3. Повышенная частота вращения коленчатого вала в режиме холостого хода на прогревом двигателе	
а) нарушение контакта или выход из строя дроссельного модуля; б) неисправность датчика положения педали газа или цепи датчика; в) увеличенный зазор между датчиком фазы и пластиной датчика фазы; д) негерметичны форсунки или загрязнены их распылители	проверить разъем, заменить дроссельный модуль заменить датчик подтянуть крепление датчика заменить неисправные форсунки
4. Двигатель глохнет на минимальных оборотах холостого хода	
а) нарушение фаз газораспределительного механизма; б) засорение калиброванного отверстия клапана разрежения	произвести корректировку установки фаз снять крышку клапана разрежения, диафрагму с пружиной и прочистить калиброванное отверстие
5. Повышенная токсичность выхлопных газов	
а) повышенный угар масла – см.п.9.2; б) неисправность микропроцессорной системы управления двигателем;	произвести диагностику системы управления и устранить неисправность

Вероятная причина	Способ устранения
в) неисправность антидетонационной системы автомобиля	устранить неисправность
6. Двигатель не развивает полной мощности	
а) повышенное сопротивление потоку воздуха во впускном тракте;	очистить впускной тракт или заменить воздушный фильтр
б) повышенное покрытие впускных клапанов нагаром;	очистить клапаны от нагара.
в) повышенное сопротивление в выпускном тракте;	очистить выпускной тракт или заменить детали системы выпуска
г) нарушение фаз газораспределительного механизма;	произвести корректировку установки фаз
д) износ кулачков распределительных валов;	заменить распределительные валы
е) чрезмерное нагарообразование в камерах сгорания;	очистить камеры от нагара или заменить топливо и выжечь нагар ездой на режиме максимальной мощности
ж) зазор между электродами свечи не соответствует норме;	проверить зазор круглым щупом и при необходимости отрегулировать
з) пониженная компрессия двигателя;	притереть клапаны или произвести ремонт цилиндра-поршневой группы
и) недостаточная мощность искры;	заменить неисправную свечу зажигания или катушку зажигания
к) неисправность микропроцессорной системы управления двигателем;	произвести диагностику и устранить неисправность
л) износ или заклинивание гидротолкателей;	заменить дефектные гидротолкатели
м) выход из строя нейтрализатора	заменить нейтрализатор
6.1 Недостаточная подача топлива	
а) низкое давление топлива;	заменить бензонасос, фильтр тонкой очистки топлива или очистить топливоподающую магистраль, топливopриемник
б) засорение форсунок;	заменить неисправные форсунки
в) неисправность обмоток форсунок.	заменить неисправные форсунки
7. Двигатель перегревается	
а) недостаточное количество охлаждающей жидкости в системе;	долить жидкость. Проверить герметичность системы
б) неисправен термостат;	заменить термостат

Вероятная причина	Способ устранения
<p>в) прогорание прокладки головки цилиндров;</p> <p>г) проскальзывание ремня привода агрегатов вследствие предельной вытяжки ремня или поломки автоматического механизма натяжения;</p> <p>д) нарушение циркуляции охлаждающей жидкости;</p> <p>е) неисправность водяного насоса - проворачивание ступицы или крыльчатки, износ крыльчатки</p>	<p>заменить прокладку, проверить отклонение от плоскостности поверхности головки цилиндров сопряжения с блоком цилиндров (не более 0,15 мм) и, при необходимости, произвести ремонт головки цилиндров – см. «Ремонт двигателя»</p> <p>заменить ремень или автоматический механизм натяжения ремня</p> <p>промыть систему охлаждения</p> <p>заменить водяной насос</p>
<p>8. Низкое или отсутствие давления масла</p>	
<p>а) заклинивание редукционного клапана масляного насоса в открытом положении, поломка или ослабление пружины плунжера</p> <p>б) засорение масляного фильтра;</p> <p>в) засорение сетки маслоприемника масляного насоса;</p> <p>г) залипание противодренажного клапана масляного фильтра после длительной стоянки автомобиля;</p> <p>д) перегрев двигателя;</p> <p>е) повышенные зазоры в масляном насосе, износ шестерен насоса;</p> <p>ж) увеличенные зазоры в кривошипно-шатунном и газораспределительном механизмах в тех узлах, куда масло подается под давлением;</p> <p>з) пониженный уровень масла в масляном картере;</p>	<p>устранить причину заклинивания клапана или заменить масляный насос</p> <p>заменить фильтр</p> <p>очистить сетку</p> <p>заменить фильтр</p> <p>устранить причину перегрева</p> <p>заменить масляный насос</p> <p>произвести ремонт двигателя</p> <p>долить масло до рекомендуемого уровня по указателю</p>

Вероятная причина	Способ устранения
и) износ шестерен (одной из шестерен) привода масляного насоса (до потери зацепления);	обе шестерни, независимо от степени износа сопрягаемой шестерни, заменить новыми – установить новый привод масляного насоса (валик с шестерней и втулкой) и новую шестерню с гайкой (комплект 406.3906658)
к) залито моторное масло низкого качества или несоответствующее сезону эксплуатации;	заменить моторное масло. Промыть систему смазки
л) неисправен датчик или указатель давления масла, большое сопротивление в цепи датчика и указателя из-за окисления контактов;	проверить давление контрольным манометром. Заменить неисправный прибор. Зачистить контакты
м) неисправность датчика аварийного давления масла или замыкание провода от датчика до сигнализатора на массу.	заменить датчик или устранить замыкание

9. Повышенный расход масла

9.1 Течь масла через сальниковые уплотнения и прокладки

а) разрушение сальника, ослабление пружины сальника;	заменить сальник
б) износ коленчатого вала под рабочей кромкой сальника;	установить дистанционное кольцо для смещения рабочей кромки сальника
в) дефект уплотняющих прокладок, коробление прилегающей плоскости детали;	установить новую прокладку или заменить деталь
г) повышенное давление в картере из-за засорения системы вентиляции	очистить систему вентиляции

9.2 Повышенный угар масла



а) высокий уровень масла в масляном картере;	слить лишнее масло
б) износ, закоксовывание поршневых колец;	произвести ремонт двигателя
в) засорение отверстий трубок слива отделенного масла маслоотражателя;	прочистить отверстия трубок слива отделенного масла маслоотражателя и промыть полость маслоотделителя
г) разрушение маслоотражательных колпачков;	заменить колпачки


Вероятная причина	Способ устранения
<p>д) износ отверстий под клапан направляющих втулок клапанов;</p> <p>е) износ поршней, цилиндров, задир цилиндра</p> <p>ж) повышенное разрежение в картере двигателя из-за разрыва диафрагмы клапана разрежения или неплотного прилегания диафрагмы к седлу</p>	<p>произвести ремонт двигателя</p> <p>произвести ремонт двигателя</p> <p>заменить диафрагму клапана разрежения или очистить диафрагму и седло от загрязнений</p>
<p>9.3 Унос масла в систему охлаждения двигателя</p>	
<p>Нарушение герметичности прокладки головки цилиндров</p>	<p>заменить прокладку, проверить отклонение от плоскостности поверхности головки цилиндров сопряжения с блоком цилиндров (не более 0,15 мм), произвести ремонт головки цилиндров – см. «Ремонт двигателя»</p>
<p>10. Стуки в двигателе</p>	
<p>а) износ вкладышей коренных или шатунных подшипников коленчатого вала;</p> <p>б) износ втулок шатунов, поршневых пальцев;</p> <p>в) износ поршней, цилиндров, задир цилиндра;</p> <p>г) неисправен гидротолкатель клапана;</p> <p>д) неисправен гидронатяжитель цепи;</p> <p>е) повышенное удлинение цепи – равномерный шум в передней части двигателя, усиливающийся при средних оборотах и переменных нагрузках;</p> <p>ж) задир стержня клапана в направляющей втулке;</p> <p>з) осадка под нагрузкой клапанной пружины;</p> <p>и) поломка пружины автоматического механизма натяжения;</p> <p>к) ослабло крепление шкива коленчатого вала;</p> <p>л) неисправен подшипник генератора;</p>	<p>произвести ремонт двигателя</p> <p>произвести ремонт двигателя</p> <p>произвести ремонт двигателя</p> <p>заменить гидротолкатель</p> <p>заменить гидронатяжитель</p> <p>проверить увеличение длины цепей, при необходимости заменить цепи со звездочками комплектом</p> <p>произвести ремонт головки цилиндров</p> <p>заменить пружину</p> <p>заменить автоматический механизм натяжения</p> <p>подтянуть стяжной болт коленчатого вала</p> <p>заменить подшипник на СТО</p>

Вероятная причина	Способ устранения
м) стук подшипника водяного насоса;	произвести ремонт водяного насоса или заменить насос
н) стук подшипника направляющего ролика ремня привода агрегатов	заменить направляющий ролик

Возможные неисправности электрооборудования и методы их устранения
Генератор

Таблица 6

Причина неисправности	Метод устранения
1. Лампа сигнализатора разряда аккумуляторной батареи горит постоянно или периодически при движении автомобиля	
а) проскальзывает ремень привода генератора;	заменить автоматический механизм натяжения ремня или предельно вытянутый ремень
б) неисправен регулятор напряжения;	заменить регулятор напряжения
в) короткое замыкание обмотки возбуждения генератора;	заменить ротор на станции технического обслуживания (СТО)
г) обрыв или короткое замыкание диодов выпрямительного блока	заменить выпрямительный блок на СТО
2. Лампа сигнализатора разряда аккумуляторной батареи не загорается при включенном зажигании	
а) неисправен регулятор напряжения;	заменить регулятор напряжения
б) изношены щетки генератора;	заменить щетки
в) зависли щетки генератора, окислены контактные кольца;	очистить от пыли и грязи, протереть кольца чистой ветошью, смоченной в бензине
г) обрыв обмотки возбуждения генератора	заменить ротор на СТО
3. При работе двигателя загорается сигнализатор разряда аккумуляторной батареи , при этом стрелка указателя напряжения находится в левой красной зоне¹⁾ или загорается сигнализатор неисправности системы управления ²⁾ (код ошибки 0560 или 0562)	
а) проскальзывает ремень привода генератора и водяного насоса на больших оборотах;	заменить автоматический механизм натяжения ремня или предельно вытянутый ремень
б) ослаблено крепление наконечников	заменить наконечники или заменить провод

Причина неисправности	Метод устранения
проводов на генераторе и аккумуляторе, поврежден провод;	
в) неисправен аккумулятор;	заменить аккумулятор
г) неисправен регулятор напряжения	заменить регулятор напряжения
4. При работе двигателя стрелка указателя напряжения находится в правой красной зоне¹⁾ или загорается сигнализатор неисправности системы управления  ²⁾ (код ошибки 0563)	
Неисправен регулятор напряжения	Заменить регулятор напряжения
5. Повышенный шум генератора	
а) изношены подшипники;	заменить подшипники на СТО
б) ротор задевает за полюсы статора	заменить генератор

Стартер

Таблица 7

Причина неисправности	Метод устранения
1. При включении стартер не работает	
а) короткое замыкание или обрыв втягивающей обмотки тягового реле, отсутствие электрической цепи между силовыми контактами реле;	заменить тяговое реле
б) обрыв или отсутствие контакта в цепи питания «+» или в цепи питания «-»;	восстановить цепь питания
в) отсутствует контакт между щетками и коллектором;	протереть коллектор чистой ветошью, смоченной в бензине, заменить щетки.
г) не работает дополнительное реле стартера;	проверить подвижность щеток. Заменить реле
д) обрыв цепи в стартере	проверить и устранить дефекты стартера или заменить стартер
2. Коленчатый вал двигателя не проворачивается стартером или вращается медленно	
а) разряжена аккумуляторная батарея;	зарядить батарею
б) замаслен или загрязнен щеточно-коллекторный узел;	протереть коллектор чистой ветошью, смоченной в бензине

¹⁾ Автомобиль со стрелочным вольтметром

²⁾ Автомобиль с цифровой индикаторной панелью

Причина неисправности	Метод устранения
в) подгорели контакты тягового реле;	заменить реле
г) короткое замыкание в обмотке якоря;	заменить якорь
д) плохой контакт двигателя с массой автомобиля или «+» аккумулятора со стартером;	обеспечить надежный контакт
е) неисправен планетарный редуктор;	произвести ремонт стартера на СТО
ж) применяемое в двигателе масло не соответствует сезону	заменить масло
3. После пуска двигателя якорь продолжает вращаться	
а) приварилась контактная пластина к контактными болтам;	заменить реле
б) приварились контакты дополнительного реле стартера;	заменить реле
в) неисправен замок зажигания	заменить замок зажигания
4. При включении стартера тяговое реле не срабатывает	
а) разряжена аккумуляторная батарея;	зарядить батарею
б) неисправно дополнительное реле стартера;	заменить реле
в) обрыв втягивающей обмотки тягового реле;	заменить реле
г) неисправен замок зажигания	заменить замок зажигания
5. Якорь стартера вращается, но не проворачивает коленчатый вал	
Неисправен привод	Заменить привод
6. Шестерня привода не входит в зацепление с венцом маховика при нормальной работе реле	
а) забиты торцы зубьев маховика;	зачистить торцы зубьев венца маховика или заменить его
б) заедание шестерни на валу стартера из-за наличия загрязнений или фрезеровка зубьев венца маховика шестерней привода	очистить вал и шлицы от грязи и смазать смазкой «ЦИАТИМ-221» или «ЦИАТИМ-203»

Датчик указателя давления масла

Если при включении зажигания и неработающем, холодном двигателе (при этом контрольная лампа аварийного давления масла должна гореть) стрелка указателя находится в конце шкалы или показывает давление больше 0 кгс/см^2 , возможно произошел выход датчика из строя, или произошло замыкание на массу в цепи от датчика до указателя. Для установления причины следует отсоединить провод от датчика. Если неисправен датчик и нет замыкания на массу, стрелка должна

вернуться в начало шкалы.

Если стрелка указателя после запуска и при работе двигателя постоянно находится в начале шкалы (при этом контрольная лампа аварийного давления масла не горит), то, возможно, вышел датчик из строя, или произошел обрыв в цепи от датчика до указателя. Для проверки следует отсоединить провод от датчика и замкнуть его на массу. Если неисправен датчик, стрелка должна переместиться в правый конец шкалы.

Сопротивление правильно работающего датчика должно соответствовать табл.8. При выходе сопротивления датчика за предельные значения датчик подлежит замене. Следует учитывать, что на правильность показаний указателя давления масла также оказывает влияние повышенное сопротивление контактов вследствие их окисления – показания указателя уменьшаются.

Относится к неремонтируемым изделиям.

Таблица 8

Параметры проверки датчика
указателя давления масла

Датчик	Давление, кгс/см ²	Сопротивление нового датчика, Ом	Сопротивление предельно изно- шенного датчика, Ом
23.3829	0	290...330	270...350
	1,5	171...200	156...215
	4,5	51...79	37...93

Датчик аварийного давления масла

Лампа аварийного давления масла должна загораться каждый раз при включении зажигания и неработающем двигателе. Если лампа не загорается (при этом указатель давления должен показывать 0 кгс/см²), то, возможно, вышел из строя датчик, или произошел обрыв в цепи от датчика до сигнализатора. Для проверки отсоединить провод от датчика и замкнуть на массу. Если цепь исправна и неисправен датчик, контрольная лампа на панели приборов должна загореться.

Постоянное горение лампы сигнализатора при работе двигателя (стрелка указателя давления или контрольный манометр показывают давление масла выше 1 кгс/см²) может быть следствием неисправности датчика и замыкания на массу в цепи от датчика до лампы сигнализатора. В данном случае следует отсоединить провод от датчика. Если нет замыкания на массу и неисправен датчик, контрольная лампа на панели приборов должна погаснуть.

Правильно работающий новый датчик должен срабатывать при давлении 0,4...0,8 кгс/см². При снижении давления срабатывания датчика ниже 0,32 кгс/см² или повышении выше 0,96 кгс/см² датчик подлежит замене.

Относится к неремонтируемым изделиям.

РЕМОНТ ДВИГАТЕЛЯ

Необходимость в капитальном ремонте двигателя наступает после пробега 200...250 тыс.км в зависимости от условий эксплуатации. К этому пробегу зазоры достигают величин, вызывающих падение мощности, уменьшение давления масла в масляной магистрали, резкое увеличение расхода масла, чрезмерное дымление двигателя, повышенный расход топлива. Также могут возникать стуки при работе двигателя вследствие ударной работы предельно изношенных деталей.

Ориентировочно зазоры в сопряжении основных деталей вследствие износа не должны превышать следующих величин, мм:

юбка поршня - цилиндр блока.....	0,15
поршневое кольцо - канавка в поршне (по высоте)	0,15
поршень - поршневой палец	0,02
замок поршневого кольца	1,5
втулка шатуна - поршневой палец	0,03
шатунные и коренные подшипники - шейки коленчатого вала	0,15
стержень клапана – втулка.....	0,20
шейки распределительных валов – опоры в головке цилиндров.....	0,20
осевой люфт коленчатого вала	0,36

Работоспособность двигателя может быть восстановлена заменой изношенных деталей новыми, стандартного размера или обработкой изношенных деталей до ремонтных размеров и применением сопряженных с ними новых деталей ремонтного размера.

Для этой цели выпускаются поршни, поршневые кольца, вкладыши шатунных и коренных подшипников коленчатого вала, полушайбы упорного подшипника коленчатого вала ремонтных размеров.

Разборка двигателя

Двигатели, поступающие в ремонт, должны быть тщательно очищены от грязи. Разборку двигателя, как и сборку, рекомендуется производить на стенде, позволяющем устанавливать двигатель в положениях, обеспечивающих свободный доступ ко всем деталям во время разборки и сборки.

Разборку и сборку двигателей необходимо производить инструментом соответствующего размера (гаечные ключи, съемники, приспособления), рабочая поверхность которых должна быть в хорошем состоянии.

Необходимые специальные инструменты и приспособления для разборки двигателя приведены в прил.1.

При индивидуальном методе ремонта детали, пригодные для дальнейшей работы, должны быть установлены на свои прежние места. Для этого такие детали как поршни, поршневые пальцы, поршневые кольца, шатуны, вкладыши, клапаны, гидротолкатели и др., при снятии их с двигателя, необходимо маркировать любым способом, не вызывающим порчу деталей (кернение, надписывание, прикрепление бирок и др.), или укладывать их на стеллажи с пронумерованными отделениями в порядке, соответствующем их расположению на двигателе.

При обезличенном методе ремонта двигателей надо помнить, что крышки шатунов с шатунами, крышки коренных подшипников с блоком цилиндров, крышки опор распределительных валов с головкой цилиндров обрабатываются в сборе и поэтому их разуконплектовывать нельзя.

В гидронатяжителях, применяемых без адаптеров, разуконплектация корпуса с плунжером не допускается.

Перед тем, как приступить к разборке основных механизмов двигателя, необходимо снять ремни, компрессор кондиционера (при его наличии), насос ГУР, генератор, стартер, датчики.

До снятия ремней ослабить болты крепления шкива вентилятора и шкива водяного насоса.

Для снятия ремня привода водяного насоса:

– двигатели с автоматическим механизмом натяжения:

ослабить натяжение ремня, повернув по часовой стрелке подвижный рычаг с роликом автоматического механизма натяжения ключом за болт ролика, и затем снять ремень. Отпустить ролик автоматического механизма.

– двигатели с механическим механизмом натяжения (двигатели 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31): ослабить болт крепления натяжного ролика на оси и, вращая натяжной болт, ослабить и затем снять ремень привода водяного насоса.

Установить двигатель на стенд.

Разборка механизмов двигателя:

- снять шкив вентилятора;
- снять шкив водяного насоса;
- снять автоматический механизм натяжения (при его наличии) или натяжной ролик с кронштейном с крышки цепи (двигатели 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31);
- вынуть указатель уровня масла;
- снять направляющие ролики (при их наличии);
- снять кронштейн крепления агрегатов или верхний кронштейн генератора и передний кронштейн подъема двигателя;
- снять картер сцепления (при его наличии);
- снять сцепление;
- снять дроссельный модуль с прокладкой;
- снять ресивер с прокладкой;
- снять топливопровод распределительный с форсунками;
- снять впускную трубу с прокладкой;
- снять теплоизоляционный экран;
- снять выпускной коллектор с прокладкой и задним кронштейном подъема двигателя;
- снять отводящую трубку отопителя со скобой;
- снять шланг, соединяющий отводящую трубку отопителя с патрубком водяного насоса, с хомутами;
- снять патрубок отопителя со штуцером и прокладкой;
- снять катушки зажигания;
- вывернуть свечи зажигания;

- снять шланги и трубки вентиляции картера;
- снять крышку клапанов с прокладкой и уплотнителями свечных колодцев;
- снять переднюю крышку головки цилиндров с прокладкой;
- при необходимости снятия звездочек распределительных валов ослабить болты звездочек, удерживая ключом распределительный вал от проворачивания;
- снять верхний и средний успокоители цепи;
- снять крышку верхнего гидронатяжителя с уплотнительной и шумоизоляционной прокладками, вынуть верхний гидронатяжитель (или гидронатяжитель с адаптером);
- снять крышки распределительных валов, проверив правильность меток на них;
- снять цепь со звездочек распределительных валов и вынуть распределительные валы со звездочками;
- при необходимости отвернуть болты крепления звездочек распределительных валов и снять звездочки с распределительных валов;
- ослабить хомуты шланга корпуса термостата;
- снять термостат с корпусом и прокладкой;
- снять кронштейны крепления ресивера;
- отвернуть и вынуть болты крепления головки цилиндров;
- снять головку цилиндров и прокладку головки цилиндров. Если нет необходимости в разборке и ремонте термостата, дроссельного модуля, топливпровода распределительного с форсунками, ресивера, впускной трубы, выпускного коллектора и головки цилиндров, то головка цилиндров может быть снята вместе с этими деталями;
- с помощью присоски или магнита вынуть гидротолкатели из головки цилиндров;
- отвернуть масляный фильтр;
- отвернуть штуцер масляного фильтра и снять термоклапан (при наличии).

Повернуть двигатель на стенде масляным картером вверх.

- снять усилитель картера сцепления;
- снять масляный картер с прокладкой (если имеется). Для страгивания масляного картера, установленного на герметике, рекомендуется использовать специальное приспособление ЗМ 7823-4815;
- снять масляный насос с прокладкой;
- снять масляный насос;
- вынуть шестигранный валик привода масляного насоса;
- снять крышки шатунов вместе с вкладышами;

Для снятия крышек шатунов 409051.1004045-00 повернуть коленчатый вал так, чтобы кривошипы 1-го и 4-го цилиндров заняли крайнее нижнее положение, отвернуть болты шатунов 1-го и 4-го цилиндров на 3-4 оборота, затем нанести легкие удары киянкой или медным молотком по боковым поверхностям шатунов и крышек в районе стыка до появления зазора, после полностью отвернуть болты шатунов и снять крышки шатунов с вкладышами и болтами. Далее повернуть коленчатый вал на 180° и повторить действия с шатунами 2-го и 3-го цилиндров;

- вынуть поршни вместе с шатунами. Перед разборкой шатунно-поршневой

группы проверить правильность меток на шатунах и их крышках, а также их соответствие порядковым номерам цилиндров;

- предварительно застопорив коленчатый вал от проворачивания, отвернуть стяжной болт коленчатого вала;

- снять шкив коленчатого вала со ступицы;

Внимание! Во избежание нарушения балансировки шкива коленчатого вала со ступицей не рекомендуется менять местами болты крепления шкива к ступице. Для этого болты необходимо предварительно пометить.

- снять с помощью специального съёмника 2 (рис.83) ступицу 1 шкива коленчатого вала с коленчатого вала;

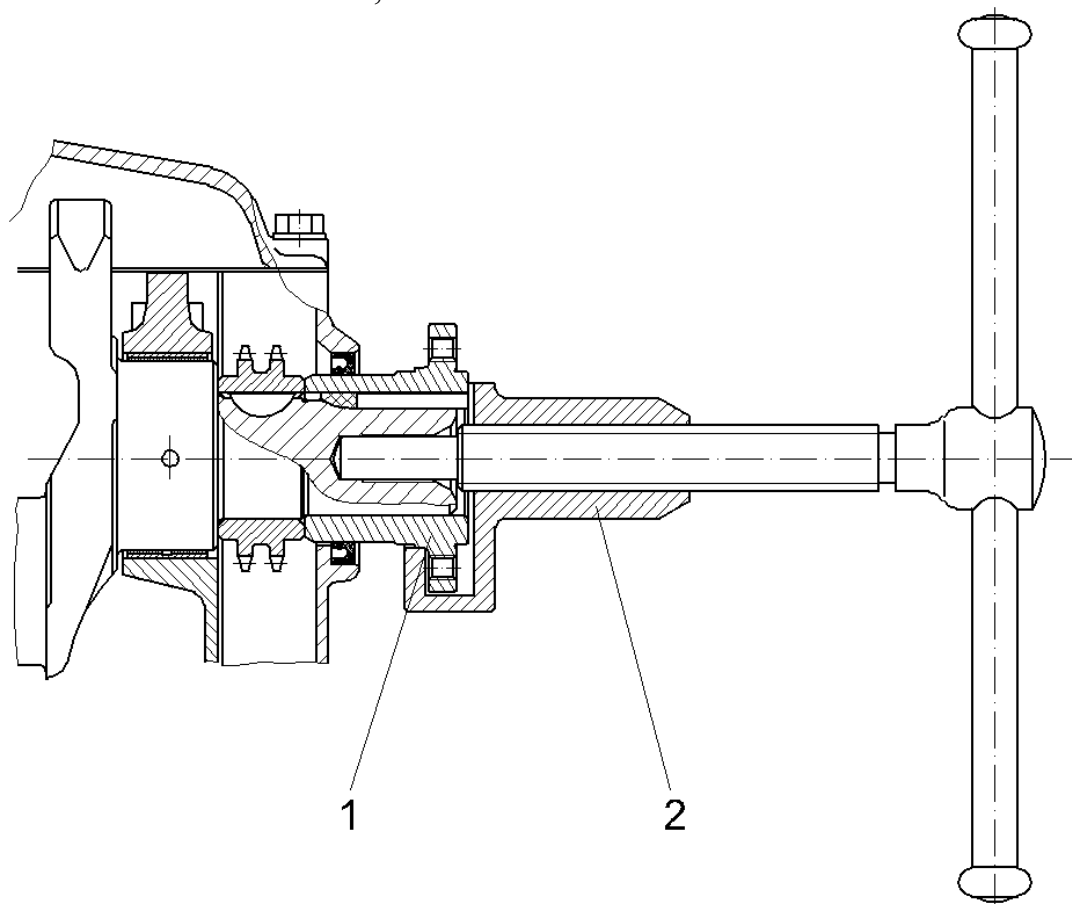


Рис.83. Снятие ступицы шкива коленчатого вала:

1 - ступица; 2 - съёмник

- снять шпонку шкива коленчатого вала и уплотнительную пробку;

- снять крышку нижнего гидронатяжителя со скобой крепления провода, уплотнительной и шумоизоляционной прокладками, вынуть нижний гидронатяжитель (или гидронатяжитель с адаптером);

- снять кронштейн ролика (при его наличии) с крышки цепи;

- снять кронштейн крепления насоса ГУР;

- снять при необходимости водяной насос с прокладкой;

- снять крышку цепи с нижним кронштейном генератора (при его наличии) и прокладками. Если нет необходимости в разборке и ремонте водяного насоса, крышка цепи может быть снята с ним;

- снять башмаки (рычаги натяжного устройства цепи со звездочкой);

- снять верхнюю цепь привода распределительных валов;
- разогнуть углы стопорной пластины болтов крепления звездочек к промежуточному валу, отвернуть болты, снять звездочки и нижнюю цепь привода распределительных валов;
- спрессовать звездочку 3 (рис.84) с переднего конца коленчатого вала с помощью специального съёмника 1, вынуть шпонку 2 звездочки;

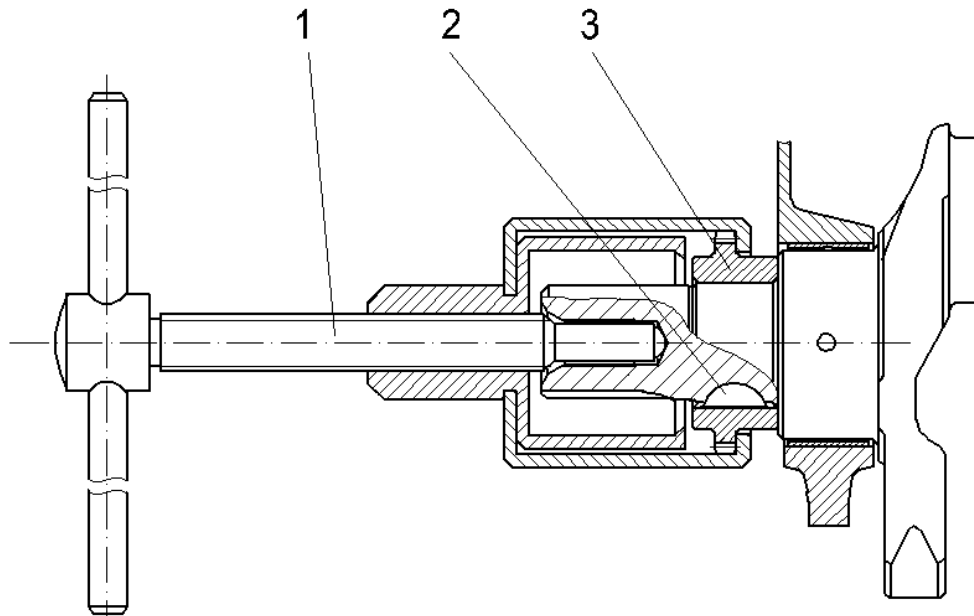


Рис.84. Снятие звездочки коленчатого вала:

1 - съёмник; 2 - шпонка; 3 - звездочка коленчатого вала

- отвернуть болты фланца промежуточного вала.

Перевернуть двигатель на стенде

- снять крышку привода масляного насоса с прокладкой и вынуть привод масляного насоса;
- наживить два болта в отверстия промежуточного вала;
- удерживая промежуточный вал за болты, отвернуть гайку и снять с промежуточного вала шестерню привода масляного насоса;
- вынуть промежуточный вал;

- вынуть с помощью приспособления и съёмника 1 (рис.85) подшипник 2 первичного вала коробки передач из маховика 3;

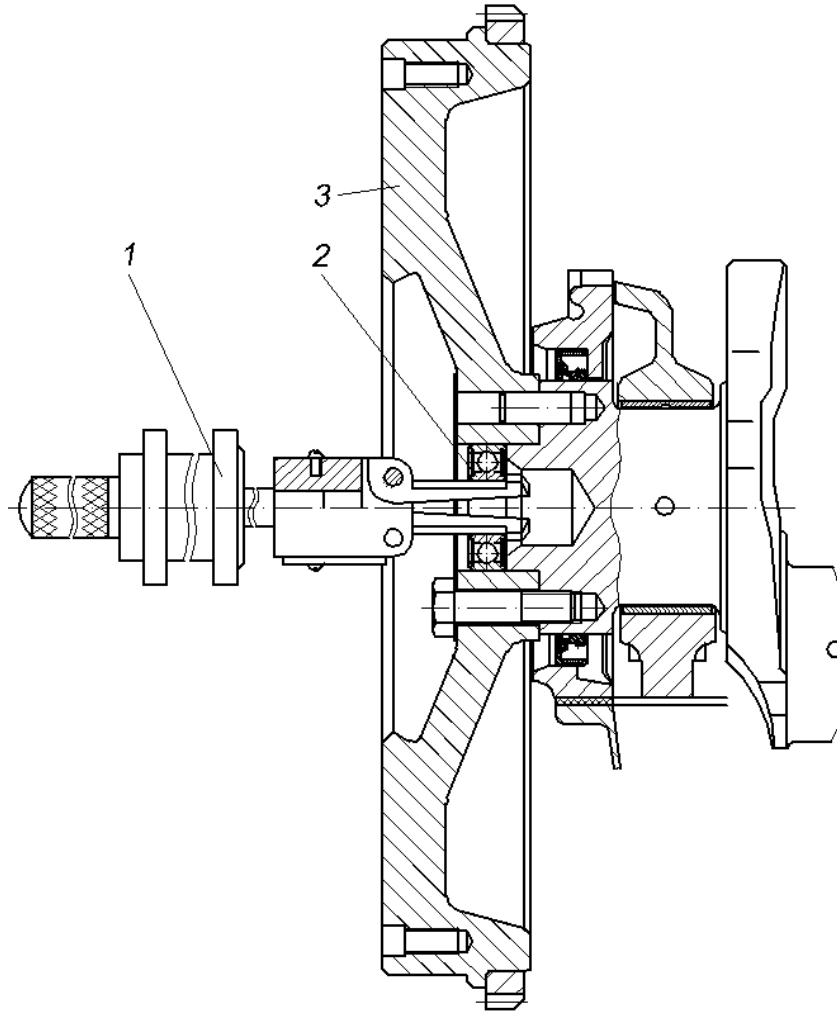


Рис.85. Снятие подшипника первичного вала коробки передач:

1 - съёмник; 2 - подшипник; 3 - маховик

- снять маховик с шайбой болтов маховика;
- снять сальниководержатель с прокладкой;
- отвернуть болты крепления крышек коренных подшипников коленчатого вала;
- снять крышки коренных подшипников коленчатого вала вместе с вкладышами и упорными полушайбами, проверив правильность меток на крышках;
- вынуть коленчатый вал.

Ремонт деталей, узлов и агрегатов двигателя

Блок цилиндров, поршни, шатуны, промежуточный вал

Блоки с пробоинами на стенках цилиндров, с трещинами на верхней плоскости блока и на ребрах, поддерживающих коренные подшипники, с пробоинами на водяной рубашке и картере подлежат выбраковке.

Повреждения резьбовых отверстий, в виде забоин или срыва резьбы менее двух ниток, восстанавливают прогонкой резьбы метчиком номинального размера.

Резьбовые отверстия, имеющие износ или срывы резьбы более двух ниток, ремонтируются нарезанием резьбы увеличенного ремонтного размера, постановкой резьбовых ввертышей с последующим нарезанием в них резьбы нормального размера или установкой резьбовых спиральных вставок, последний способ ремонта наиболее эффективный и менее трудоемкий.

1. Ремонт цилиндров

Предельные размеры гнезд коренных подшипников блока цилиндров показаны на рис.86.

В результате естественного износа цилиндры в блоке приобретают по длине форму неправильного конуса, а по окружности - овала. Наибольшей величины износ достигает в верхней части цилиндров против верхнего компрессионного кольца при положении поршня в ВМТ в направлении, перпендикулярном оси коленчатого вала (в плоскости качания шатуна). Наименьшей – в нижней части, при положении поршня в НМТ.

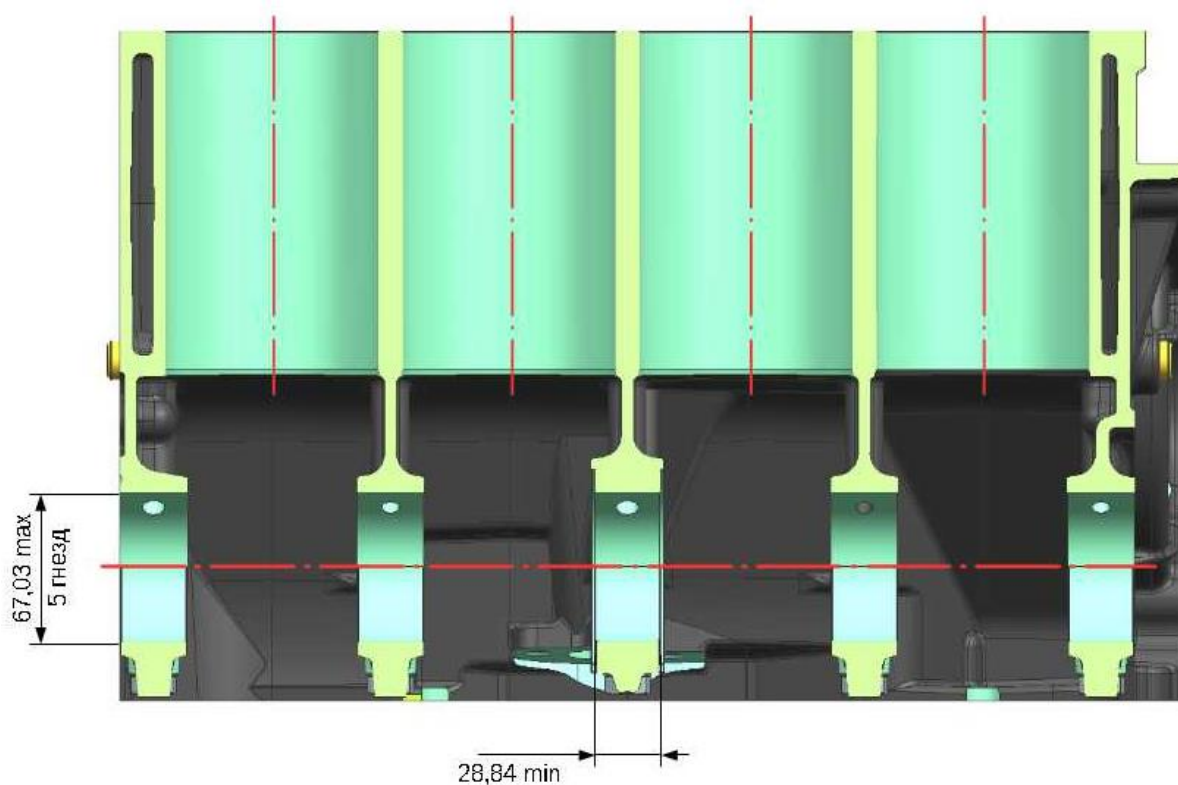


Рис.86. Предельные размеры гнезд коренных подшипников блока цилиндров

В случае незначительного износа цилиндров можно устранить зазор между поршнем и цилиндром установкой поршня более полной размерной группы.

Группа поршня определяется исходя из наименьшего диаметра цилиндра и зазора 0,036...0,060 мм между поршнем и цилиндром – см. табл.9.

В случае значительного износа и необходимости обработки одного или нескольких дефектных цилиндров под ремонтный размер 96 мм, следует обрабатывать все цилиндры блока до этого размера. Фактический диаметр цилиндров для их обработки определяется исходя из размерной группы нового поршня, предназначенного для работы в данном цилиндре, и зазора 0,036...0,060 мм между поршнем и цилиндром – см. табл.9.

Таблица 9 Размерные группы поршней и цилиндров блока

Ремонтное увеличение	Обозначение группы	Диаметр, мм	
		Поршня (юбка)	Цилиндра
–	A ¹⁾	95,488...95,500	95,536...95,548
	B	95,500...95,512	95,548...95,560
	C	95,512...95,524	95,560...95,572
	D	95,524...95,536	95,572...95,584
	E	95,536...95,548	95,584...95,596
0,5	A ¹⁾	95,988...96,000	96,036...96,048
	B	96,000...96,012	96,048...96,060
	C	96,012...96,024	96,060...96,072
	D	96,024...96,036	96,072...96,084
	E	96,036...96,048	96,084...96,096

Для ремонта цилиндров двигателя выпускаются поршни и поршневые кольца номинального диаметра 95,5 мм и ремонтного диаметра 96,0 мм, поршневые комплекты с поршнями и кольцами номинального и ремонтного размеров (прил.2).

¹⁾ На двигателях, выпущенных до 01.06.2015, размерные группы обозначались буквами «А», «Б», «В», «Г», «Д» соответственно

2. Ремонт опор промежуточного вала

Номинальные и предельные размеры опор промежуточного вала и опор привода масляного насоса показаны на рис.87.

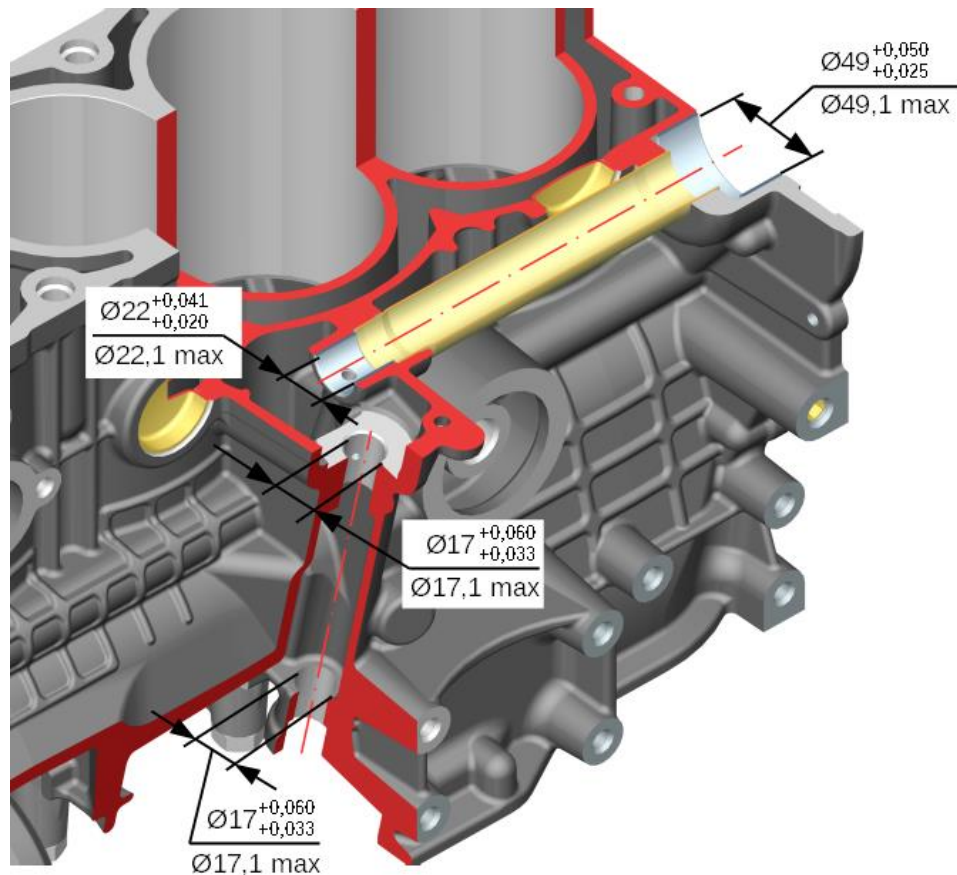


Рис.87. Номинальные и предельные размеры опор промежуточного вала и опор привода масляного насоса

Ремонт втулок опор промежуточного вала заключается в их замене стандартными или ремонтными, с увеличенным наружным диаметром, в зависимости от износа посадочных отверстий в блоке цилиндров, и последующей расточкой внутреннего отверстия стандартных втулок под стандартный размер, ремонтных втулок под стандартный или ремонтный размер, в зависимости от износа опорных шеек промежуточного вала.

При ослаблении посадки втулки, проворачивании втулки, износе посадочного отверстия блока цилиндров под переднюю втулку свыше размера диаметра 52,56 мм и под заднюю втулку свыше размера диаметра 25,06 мм стандартные втулки заменить на ремонтные. Ремонтные втулки изготовить в соответствии с рис.88 из антифрикционного сплава: алюминий или бронза. Для запрессовки ремонтных втулок обработать посадочные отверстия блока цилиндров под втулки до размеров диаметров 54...54,03 мм и 26,5...26,521 мм.

Перед установкой опор промежуточного вала демонтировать трубку. При установке ремонтных втулок обеспечить совпадение отверстий масляных каналов. Расточку опор промежуточного вала производить за одну установку для обеспечения соосности. Новую трубку запрессовать с использованием анаэробного герметика «Фиксатор-9» («Стопор-9», «Техногерм-7», «Гермикон-9») или аналогичного.

Шейки промежуточного вала шлифуют под ремонтный размер в случае износа, превышающего максимально допустимый.

3. Ремонт опор привода масляного насоса

В случае износа отверстий под привод масляного насоса более максимально допустимого размера диаметра, отверстия расточить до размера $\text{Ø} 21^{+0,033}$ мм под ремонтные втулки. Ремонтные втулки изготовить из серого чугуна наружным диаметром $21^{+0,062}_{+0,041}$ мм и длиной: нижняя - 17 мм, верхняя - 30 мм. Запрессовать ремонтные втулки, просверлить в верхней втулке через отверстие с конической резьбой сквозное отверстие для подвода масла $\text{Ø} 3,5$ мм, входящее в масляную магистраль блока цилиндров, и обработать отверстия во втулках до номинального размера. Обработку посадочных отверстий блока цилиндров под втулки и отверстий втулок производить за одну установку.

Передняя втулка

Размер	Размер по рабочему чертежу	Ремонтный размер
ØA	$49^{+0,050}_{+0,025}$	$48,8^{+0,050}_{+0,025}$

Задняя втулка

Размер	Размер по рабочему чертежу	Ремонтный размер
ØB	$22^{+0,041}_{+0,020}$	$21,8^{+0,041}_{+0,020}$

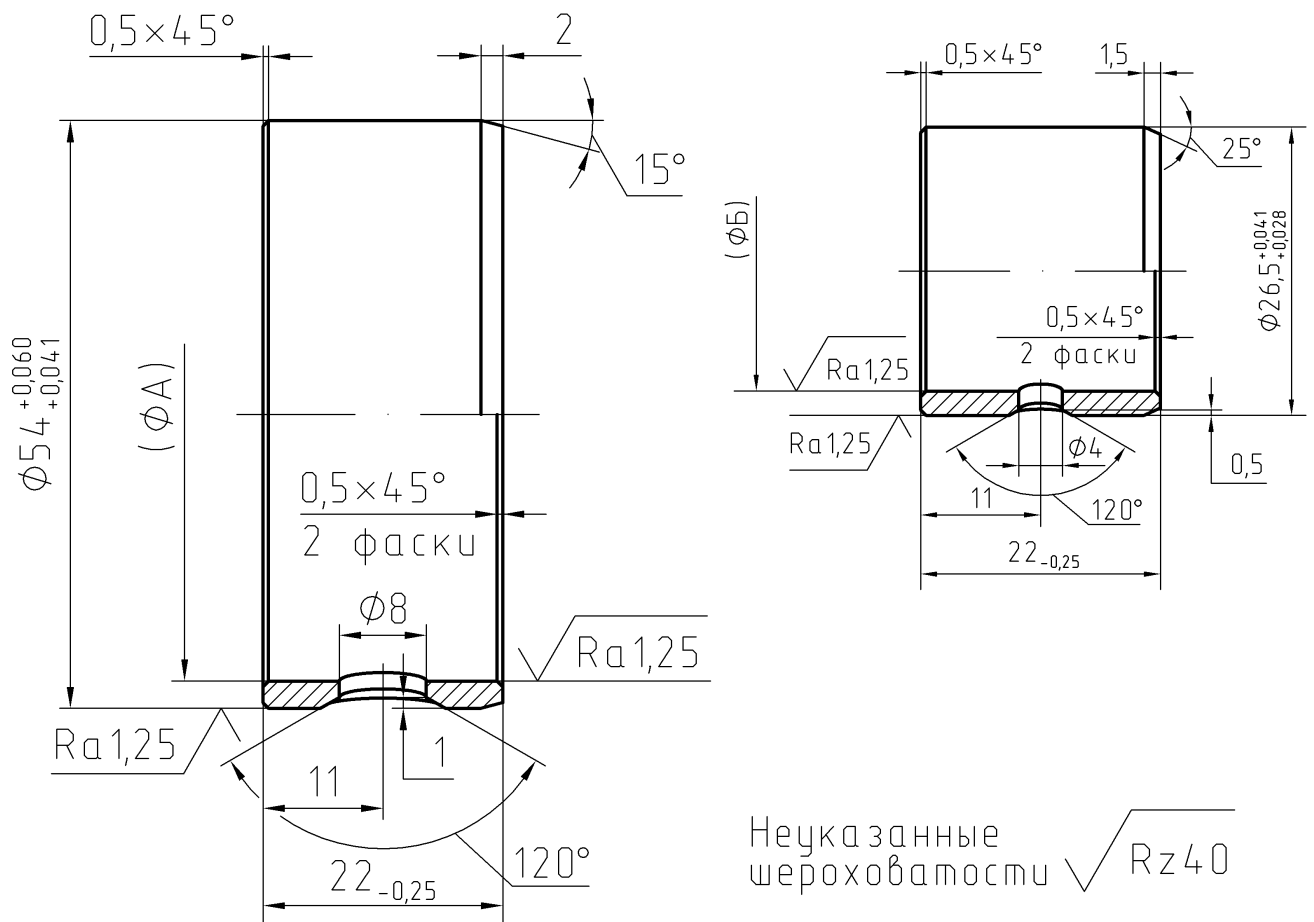
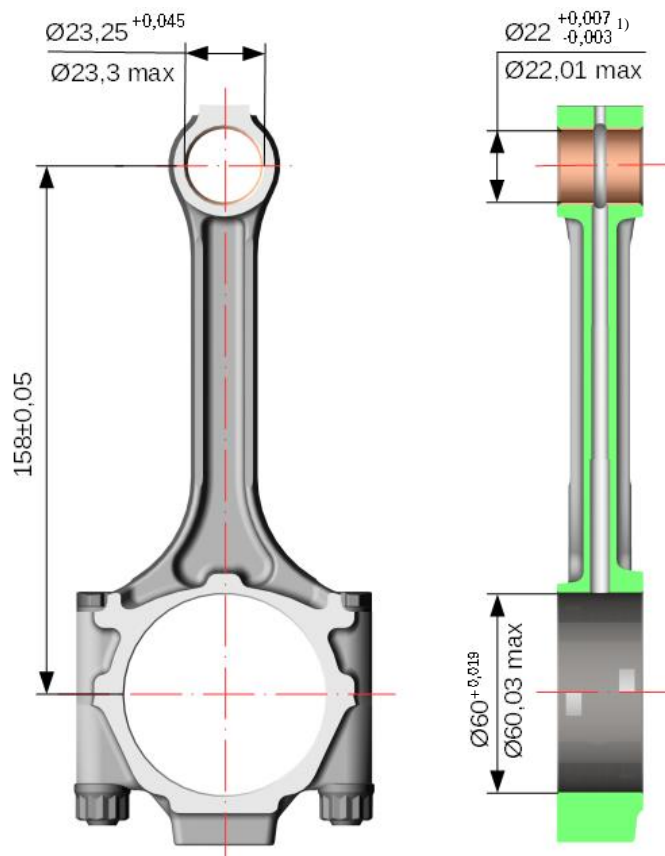


Рис.88. Ремонтные втулки опор промежуточного вала

4. Ремонт шатуна

Номинальные и предельные размеры шатуна показаны на рис.89.



¹⁾ Допуск 0,010 мм разбит на 4 размерные группы по 0,0025 мм у шатуна 406.1004045-01 и на 2 размерные группы по 0,005 мм у шатуна 409051.1004045-00

Отклонение от параллельности оси отверстия поршневой головки шатуна относительно оси отверстия кривошипной головки шатуна – не более 0,06 мм на длине 100 мм

Отклонение от перпендикулярности поверхности отверстия кривошипной головки шатуна к переднему торцу – не более 0,12 мм на длине 100 мм

Рис.89. Номинальные и предельные размеры шатуна

Проверить размер отверстия кривошипной головки шатуна. При превышении диаметра отверстия кривошипной головки величины 60,03 мм шатун браковать.

При превышении отклонения от параллельности оси отверстия поршневой головки шатуна относительно оси кривошипной головки шатуна величины 0,06 мм на длине 100 мм, отклонения от перпендикулярности поверхности отверстия кривошипной головки шатуна к переднему торцу 0,12 мм на длине 100 мм шатун деформирован и подлежит замене.

У шатуна 406.1004045-01 в случае износа отверстия втулки шатуна под палец более $\varnothing 22,01$ мм можно заменить втулку. Перед установкой новой втулки измерить диаметр посадочного отверстия шатуна – при износе отверстия более $\varnothing 23,3$ мм шатун браковать. После запрессовки в шатун втулку для увеличения надежности её посадки прогладить прошивкой до размера внутреннего диаметра 24,3...24,345

мм. Далее выполнить проточку во втулке под масляный канал и обработать отверстие втулки под палец: раззенкеровать и развернуть до номинального размера диаметра.

Шатун 409051.1004045-00 относится к неремонтируемым изделиям, при необходимости его ремонта заменить шатун на новый.

Таблица 10 Контролируемые параметры при ремонте блока цилиндров, поршней, шатунов и промежуточного вала

Контролируемые параметры	Номинальный размер, мм	Предельно-допустимый размер, мм	Ремонтный размер, мм
Диаметр цилиндров	$\varnothing 95,5^{+0,096\ 1)}_{+0,036}$	—	+0,5
Диаметр поршней	$\varnothing 95,5^{+0,048\ 1)}_{-0,012}$	—	+0,5
Зазор между поршнем и цилиндром (подбор)	0,036...0,060	0,15	—
Увеличение для ремонтных размеров цилиндров, поршней, поршневых колец	—	—	0,5
Ширина канавок поршня под компрессионные кольца:			
верхнее	1,54...1,56	1,58	—
нижнее	1,78...1,80	1,82	—
Зазор по высоте между канавкой поршня и верхним компрессионным кольцом	0,050...0,085	0,15	—
Зазор по высоте между канавкой поршня и нижним компрессионным кольцом	0,040...0,075	0,15	—
Диаметр опор блока цилиндров под вкладыши коренных подшипников	$67^{+0,019}$	не менее 66,99 и не более 67,03	—
Отклонение от соосности поверхностей средних опор относительно крайних в радиусном выражении	0,02	0,04	—
Ширина третьей опоры	$29^{-0,060}_{-0,120}$	28,84	—

¹⁾ Допуск 0,060 мм разбит на 5 групп по 0,012 мм

Контролируемые параметры	Номинальный размер, мм	Предельно-допустимый размер, мм	Ремонтный размер, мм
блока цилиндров			
Диаметр внутренний втулок опор промежуточного вала:			
передней	49 ^{+0,050} _{+0,025}	49,1	-0,2
задней	22 ^{+0,041} _{+0,020}	22,1	-0,2
Диаметр шеек промежуточного вала:			
передней	49 ^{-0,016} _{-0,041}	48,95	-0,2
задней	22 _{-0,013}	21,95	-0,2
Диаметр отверстий блока цилиндров под втулки промежуточного вала:			
передней	Ø52,5 ^{+0,03}	52,56	+1,5
задней	Ø25 ^{+0,021}	25,06	+1,5
Диаметр отверстия под валик привода масляного насоса	Ø17 ^{+0,060} _{+0,033}	17,1	-
Отклонение от плоскостности поверхности блока цилиндров прилегания головки цилиндров	0,08	0,12	-
Диаметр кривошипной головки шатуна	60 ^{+0,019}	60,03	-
Отклонение от параллельности оси отверстия поршневой головки шатуна относительно оси отверстия кривошипной головки шатуна	0,04 на длине 100 мм	0,06 на длине 100 мм	-

Контролируемые параметры	Номинальный размер, мм	Предельно-допустимый размер, мм	Ремонтный размер, мм
Отклонение от перпендикулярности поверхности отверстия кривошипной головки шатуна к переднему торцу	0,08 на длине 100 мм	0,12 на длине 100 мм	—
Диаметр отверстия втулки шатуна под палец	22 ^{+0,007} _{-0,003} ¹⁾	22,01	—
Диаметр отверстия шатуна 406.1004045-01 под втулку	Ø23,25 ^{+0,045}	Ø23,30	—

Коленчатый вал

Контролируемые параметры коленчатого вала при проверке технического состояния приведены на рис.90 и в табл.11.

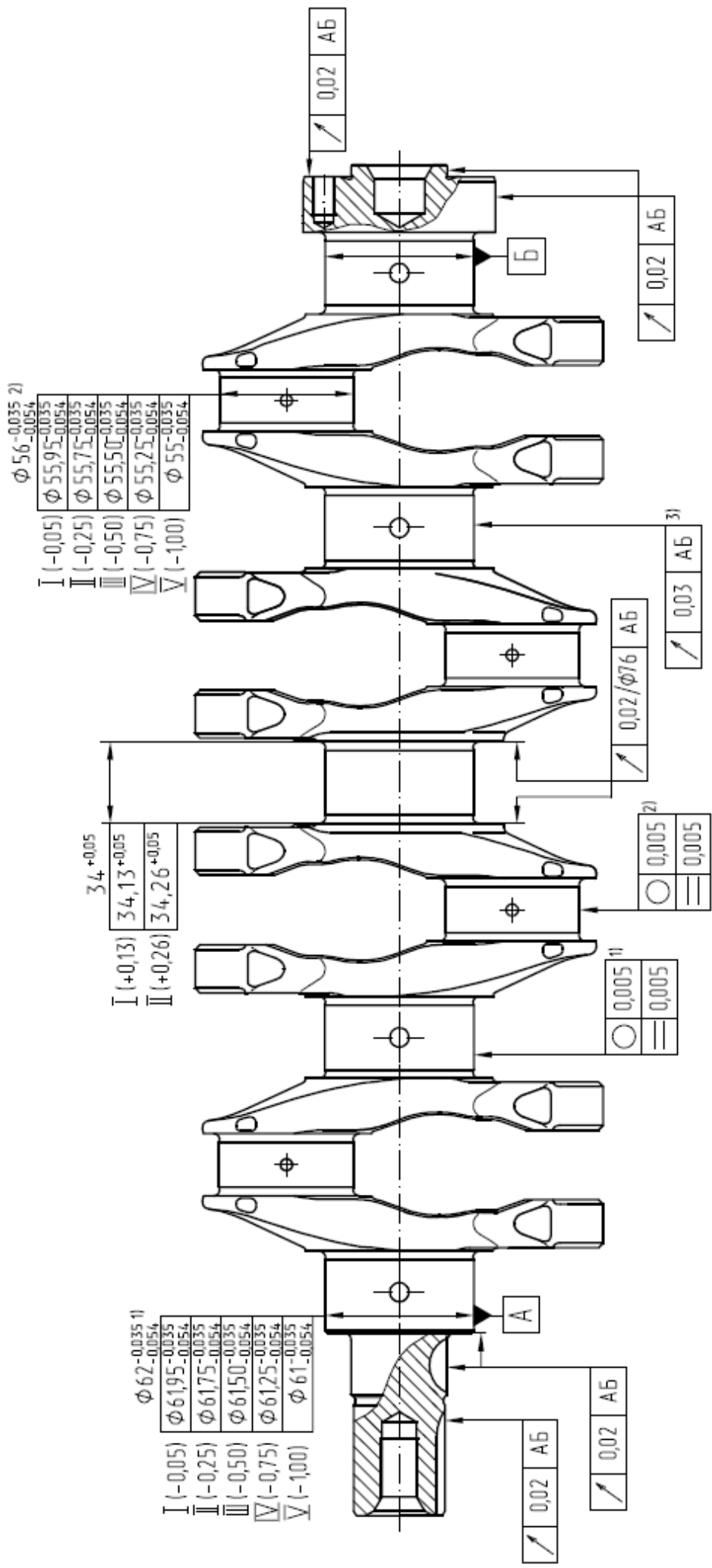
При наличии трещин любого характера коленчатый вал подлежит выбраковке.

Визуально проверить состояние поверхности шеек вала. Наличие глубоких рисок, задиров говорит о необходимости ремонта шеек.

Для удаления отложений из полостей 4 (рис.91) шатунных шеек и масляных каналов 3 коленчатого вала 1 необходимо вывернуть четыре пробки 2 из шатунных шеек, промыть полости и каналы раствором каустической соды (NaOH), нагретым до 80 °С, и металлическим ёршиком тщательно прочистить полости и каналы. Промыть полости и каналы керосином и высушить сжатым воздухом, после чего завернуть пробки на место моментом 37...51 Н·м (3,8...5,2 кгс·м), предварительно нанеся на их резьбовую поверхность анаэробный герметик «Стопор-9» («Гермикон-9», «Euroloc 6638») или аналогичный.

¹⁾ Допуск 0,010 мм разбит:

– у шатуна 406.1004045-01 на 4 размерные группы по 0,0025 мм;
– у шатуна 409051.1004045-00 на 2 размерные группы по 0,005 мм.



- 1) Для всех коренных шеек
- 2) Для всех шатунных шеек
- 3) Для 2,3,4 коренных шеек

Рис.90. Номинальные и ремонтные размеры коленчатого вала

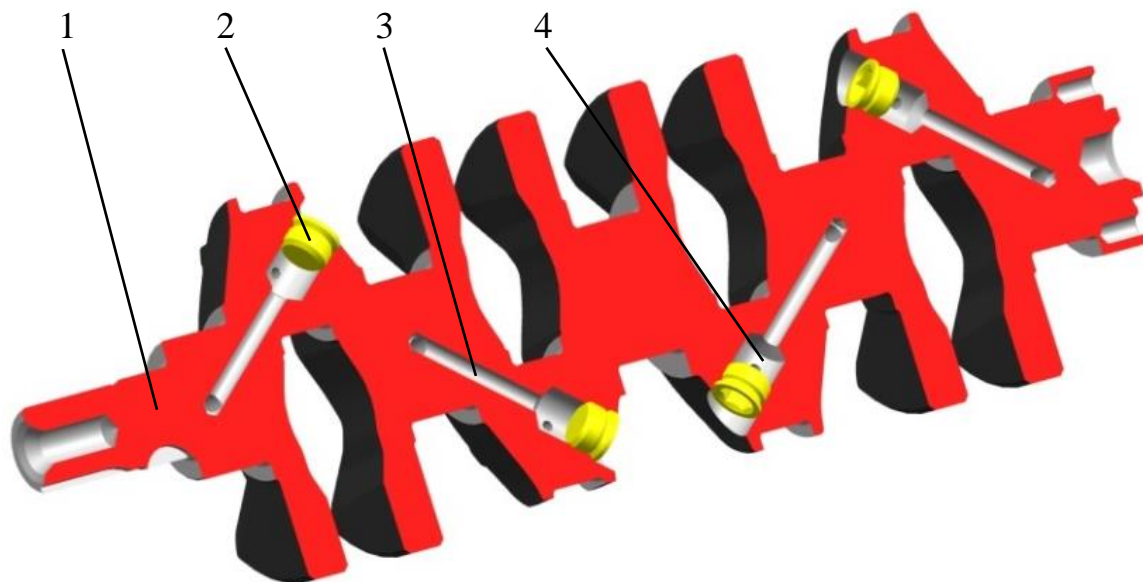


Рис.91. Пробки, каналы и грязеуловительные полости коленчатого вала:

1 – коленчатый вал; 2 – пробка; 3 – масляный канал; 4 – грязеуловительная полость

В процессе работы коренные и шатунные шейки коленчатого вала изнашиваются, теряют геометрическую форму, что снижает работоспособность кривошипно-шатунного механизма, вызывает повышенный износ цилиндров и поршневых колец, при этом может произойти выталкивание поршневым пальцем стопорных колец из канавок в поршне и выход поршневого пальца из поршня.

Коренные и шатунные шейки коленчатого вала в результате износа принимают форму конуса и овала.

Если коренные и шатунные шейки изношены более максимально допустимых размеров, и если конусность и овальность шеек более 0,01 мм, то шейки вала необходимо шлифовать в один из ремонтных размеров. Все одноименные шейки шлифуют в один ремонтный размер. Острые кромки фасок масляных каналов притупляют конусным абразивным инструментом, а затем шейки и фаски полируют. Радиусы галтелей коренных и шатунных шеек 2,25...2,5 мм.

При износе поверхности заднего фланца коленчатого вала или поверхности ступицы шкива коленчатого вала под рабочей кромкой сальника сместить сальник для контакта его рабочей кромки с неизношенной поверхностью и предотвращения утечек масла. Для этого изготовить и установить распорное кольцо необходимой толщины между сальником и сальникодержателем или крышкой цепи.

При повреждении резьбы в отверстиях до двух ниток ее восстанавливают прогонкой под размер рабочего чертежа. Если сорвано две и более ниток, то ремонт производят:

- резьба в отверстиях под болты крепления маховика - установкой резьбовых спиральных вставок;
- резьба в отверстии под стяжной болт - нарезанием ремонтной резьбы;
- резьбы в отверстиях под пробки - нарезанием ремонтной резьбы.

Таблица 11

Контролируемые параметры при ремонте коленчатого вала

Контролируемые параметры	Номинальный размер, мм	Предельно-допустимый размер, мм	Ремонтные размеры, мм				
			1	2	3	4	5
Диаметр коренных шеек	$62_{-0,054}^{-0,035}$	61,92	$-0,05^{1)}$	-0,25	-0,50	-0,75	-1,00
Диаметр шатунных шеек	$56_{-0,054}^{-0,035}$	55,92	$-0,05^{2)}$	-0,25	-0,50	-0,75	-1,00
Радиальное биение 2,3,4 коренных шеек относительно 1 и 5 коренных шеек	0,03	0,04	—	—	—	—	—
Длина третьей коренной шейки между двумя опорными поверхностями упорного подшипника	$34^{+0,05}$	34,06	+0,13	+0,26	—	—	—
Осовой зазор коленчатого вала (по упорному подшипнику)	0,06...0,27	0,36	—	—	—	—	—
Овальность шеек после шлифовки	0,005	0,01	—	—	—	—	—

Головка цилиндров, клапанный механизм и распределительные валы

Перед ремонтом необходимо определить ремонтпригодность головки цилиндров. Головка цилиндров является неремонтпригодной в следующих случаях:

- наличие пробоин, прогара и трещин на стенках камеры сгорания и разрушения перемычек между сёдлами;
- износы отверстий под шейки распределительных валов более максимально допустимого значения;
- износы отверстий под гидротолкатели и гидронатяжитель свыше максимально допустимого значения.

¹⁾ Для коренных вкладышей: верхнего – 409060.1065170-01 (325.19-1005170-005) и нижнего – 409060.1065171-01 (325.19-1005171-005) пр-ва ООО «Федерал-Могул Димитровград»

²⁾ Для шатунных вкладышей 409060.1064058-01 (325.19-1004058-005) пр-ва ООО «Федерал-Могул Димитровград»

Для замера диаметра опор распределительных валов в головке цилиндров крышки опор, с целью их центрирования, закрепить с помощью оправки, в качестве которой допускается использовать новые гидротолкатели.

При отклонении от плоскостности поверхности головки цилиндров, сопрягаемой с блоком цилиндров, более 0,15 мм обработать поверхность до устранения дефекта, но до размера высоты головки цилиндров не менее 142,7 мм (рис.92).

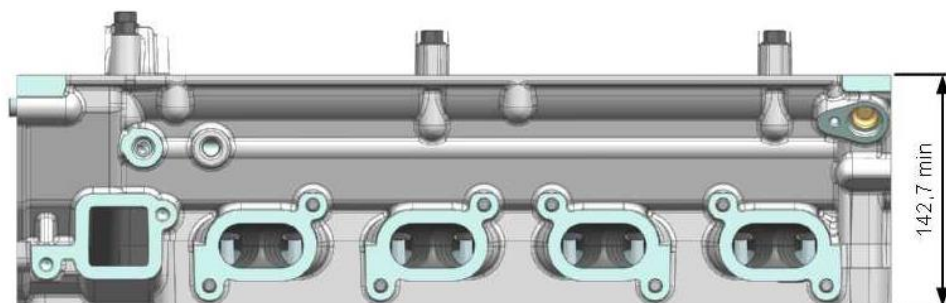


Рис.92. Минимальная высота головки цилиндров

Для проверки герметичности клапанов необходимо залить керосин поочередно во впускные и выпускные каналы головки цилиндров. Протекание керосина из-под тарелок клапанов свидетельствует об их негерметичности. «Рассухарить» клапаны с помощью специального приспособления (рис.93) и уложить в порядке, соответствующем расположению клапанов в головке, для последующей установки на прежние места.

Удалить нагар со снятых клапанов, который мешает полному наполнению цилиндров горючей смесью.

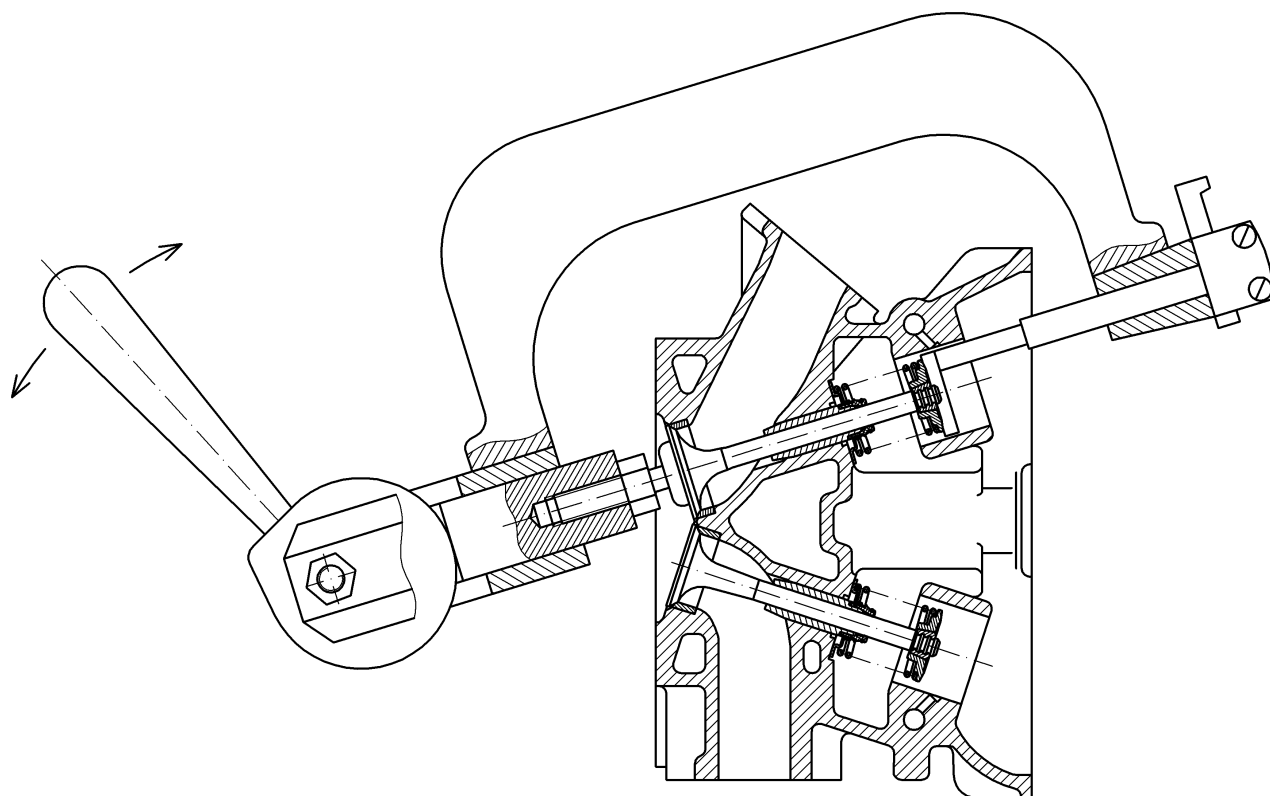


Рис.93. Снятие клапанных пружин

Притереть клапаны, используя притирочную пасту, составленную из одной части микропорошка М-20 и двух частей масла И-20А. Перед началом притирки следует проверить, нет ли коробления тарелки клапана и прогорания клапана и седла. При наличии этих дефектов восстановить герметичность клапана одной притиркой невозможно и следует сначала обработать седло, а поврежденный клапан заменить новым.

Клапаны с деформированными стержнями, значительной выработкой на торце или трещинах на тарелке также подлежат замене.

Если зазор между клапаном и втулкой превышает 0,20 мм, то герметичность также не может быть восстановлена. В этом случае клапан или втулку, в зависимости от износа, следует заменить новыми.

Погнутость клапана (биение рабочей фаски тарелки клапана относительно стержня клапана) проверяется на призмах при помощи индикатора. Если биение превышает 0,05 мм, то клапан также подлежит замене.

При негерметичности клапана из-за дефектов рабочей фаски клапана (износ, риски, раковины) обработать рабочую фаску клапана по размерам рис.94. При этом расстояние от плоскости контрольного диаметра до плоскости тарелки не должно быть менее 1,3 мм для впускного клапана и 1,8 мм для выпускного.

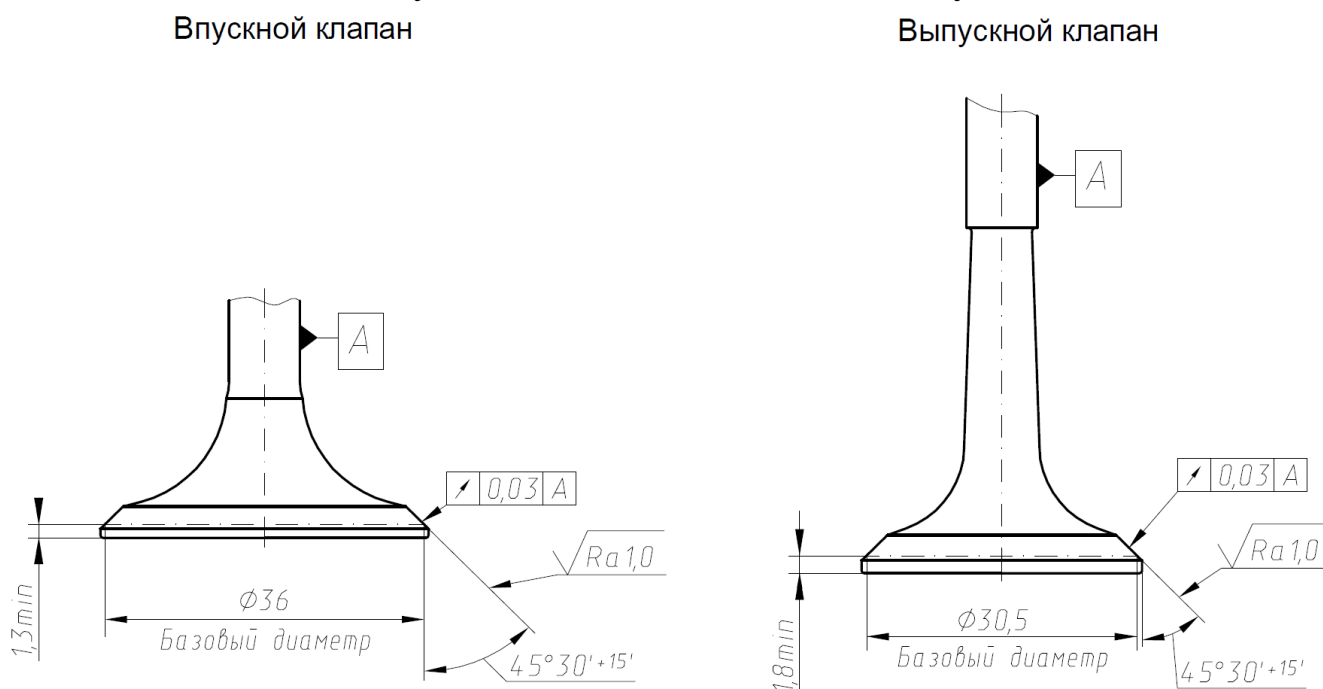


Рис.94. Обработка фасок клапанов

Если увеличенный зазор между направляющей втулкой и клапаном не может быть восстановлен заменой клапана, втулку клапана следует заменить.

Перед выпрессовыванием направляющих втулок необходимо определить ремонтпригодность головки цилиндров. Головка цилиндров является ремонтпригодной, если после обработки седла расстояние от оси распределительного вала до торца стержня клапана, прижатого к рабочей фаске седла, будет составлять не менее 35,5 мм (рис.95). Если данное условие невыполнимо – головка цилиндров ремонту не подлежит.

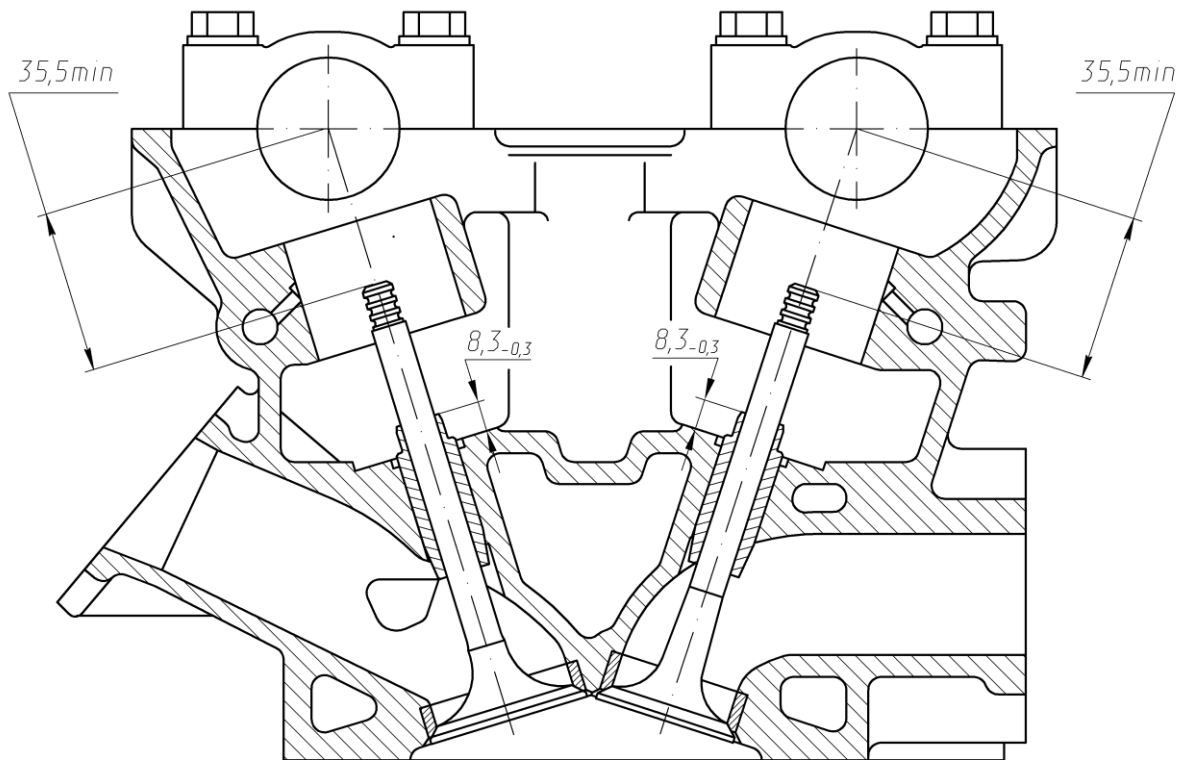


Рис.95

Выпрессовка направляющей втулки производится с помощью оправки (рис.96).

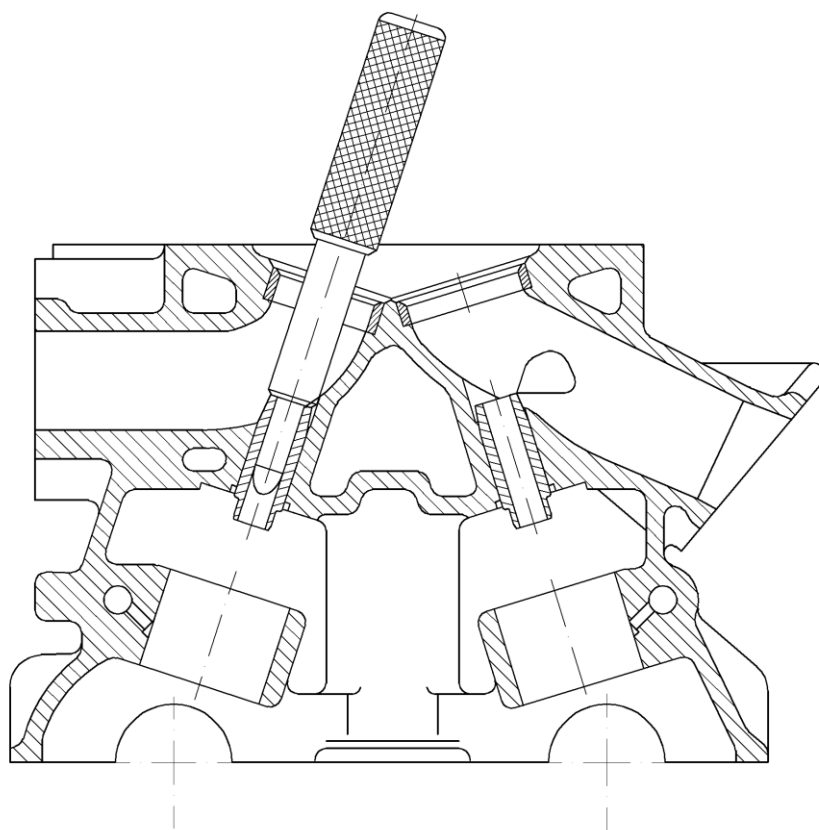


Рис.96. Выпрессовка втулки клапана

При расстоянии менее 35,5 мм не будет обеспечена посадка клапана на седло в результате предельного сжатия гидротолкателя.

Перед установкой направляющую втулку клапана охладить в двуокиси углерода (сухом льду) до $-40...-45$ °С, а головку цилиндров нагреть до температуры $+160...+170$ °С. Втулки при сборке должны вставляться в гнезда головки свободно или с легким усилием до размера выступающего верхнего торца втулки над телом головки $8...8,3$ мм (рис.95).

После установки направляющей втулки развернуть отверстие втулки под клапан и шлифовать фаску седла, центрируя инструмент по отверстию во втулке.

Обработать рабочую фаску седла под углом 45° «как чисто» и вспомогательные фаски под углом 70° , 15° с учётом размера базового диаметра 36 мм или 30,5 мм и ширины фаски согласно рис.97. При обработке седла обеспечить concentricность фаски на седле клапана с отверстием во втулке в пределах 0,025 мм общих показаний индикатора (биение рабочей фаски седла относительно отверстия втулки 0,05 мм).

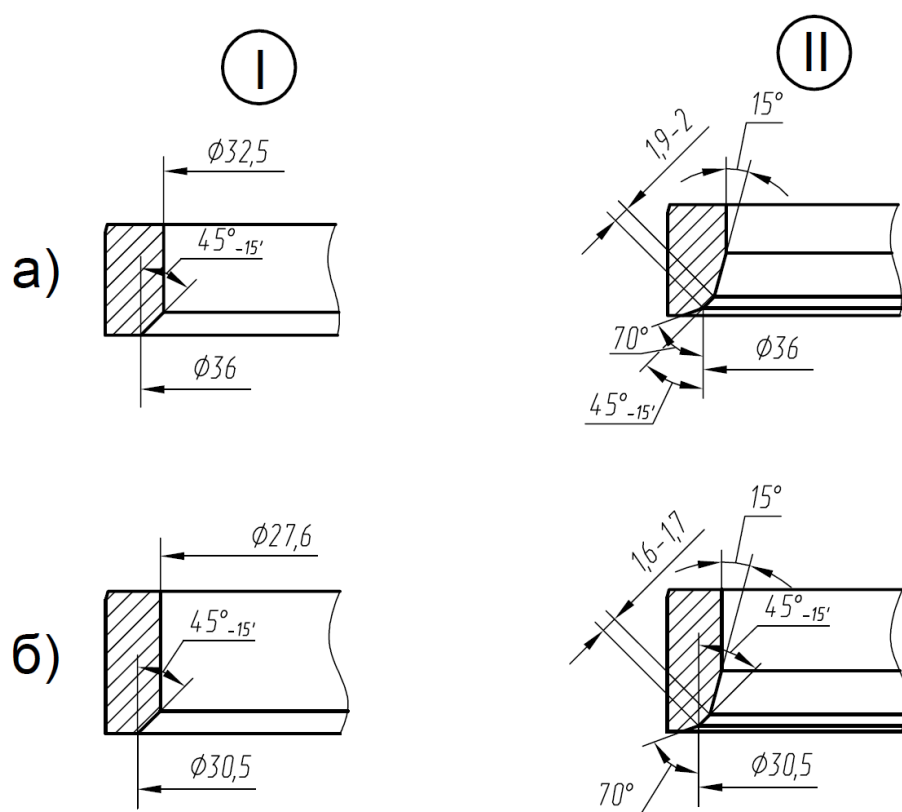


Рис.97. Обработка новых седел клапанов:

а - седло впускного клапана; б - седло выпускного клапана;
 I - новое седло; II - седло после ремонта

По окончании обработки седел и притирки клапанов все газовые каналы тщательно очистить и продуть сжатым воздухом, чтобы не осталось абразивной пыли. Стержни клапанов перед сборкой смазать маслом, применяемым для двигателя.

Напрессовать на направляющие втулки клапанов новые маслоотражательные колпачки с помощью оправки, вставить клапаны во втулки согласно их расположению до снятия и собрать их с пружинами с помощью приспособления (рис.93). Убедиться, что сухари вошли в кольцевые канавки клапанов.

Рекомендуется маслоотражательные колпачки при ремонте головки цилиндров всегда заменять новыми. С течением времени резина маслоотражательных

колпачков теряет эластичность, появляются трещины и расслоения, что способствует проникновению масла в камеру сгорания и повышенному угару масла.

Резьбовые отверстия, имеющие износ или срывы резьбы более двух ниток, ремонтируются нарезанием резьбы увеличенного ремонтного размера, постановкой резьбовых ввертышей с последующим нарезанием в них резьбы нормального размера или установкой резьбовых спиральных вставок, последний способ ремонта наиболее эффективный и малотрудоемкий.

При срыве резьбы под свечи зажигания более одной нитки поставить резьбовые пружинные вставки ВР14×1,25×15 ТУ 10.16.0001.150-89.

Замерить объем камер сгорания головки цилиндров при установленных клапанах и свечах зажигания. Объем камер сгорания должен составлять 55...57,5 см³, при этом разница объемов в одной головке должна быть не более 1,5 см³. Для приведения объема камер допускается срезать необходимый объем вытеснителей – приливов, находящихся по бокам камеры сгорания между впускными и выпускными клапанами.

Проверить упругость клапанных пружин, так как при длительной работе их упругость падает, и нарушается кинематическая связь отдельных звеньев газораспределительного механизма. Это приведет к снижению мощности, перерасходу топлива, перебоям в работе двигателя и стукам клапанов. Уменьшение контрольных нагрузок клапанных пружин не должно превышать 10 % от номинальных величин. Усилие новой клапанной пружины (одинарная пружина) при сжатии ее до длины 34,7 мм должно быть 251,3 ± 18,8 Н (25,6 ± 1,9 кгс), а при сжатии до 25,7 мм – 490 ± 31,8 Н (50 ± 3,3 кгс). Пружины, имеющие наработку более 200 тыс.км подлежат замене, независимо от результатов контроля.

При подборке головки цилиндров очистить камеры сгорания и газовые каналы головки цилиндров от нагара и отложений, протереть и продуть сжатым воздухом.

При наличии трещин любого характера распределительные валы подлежат выбраковке.

Поверхности опорных шеек и кулачков должны быть без задиров и глубоких раковин и не иметь износов, превышающих предельно допустимые. После проверки валов необходимо зачистить и отполировать поверхности шеек и кулачков.

Таблица 12 Контролируемые параметры при ремонте головки цилиндров, клапанного механизма и распределительных валов

Контролируемые параметры	Номинальный размер, мм	Предельно-допустимый размер, мм
Отклонение от плоскостности поверхности сопряжения с блоком цилиндров	0,1	0,15
Диаметр опор головки цилиндров под первые опорные шейки распределительных валов	42 ^{+0,025}	42,05
Диаметр опор головки цилиндров под 3 и 5 опорные шейки распределительных валов	35 ^{+0,025}	35,05

Контролируемые параметры	Номинальный размер, мм	Предельно-допустимый размер, мм
Диаметр отверстия под направляющие втулки клапанов	14 ^{-0,023} _{-0,050}	13,98
Диаметр наружный направляющих втулок клапанов	14 ^{+0,058} _{+0,040}	—
Диаметр отверстий направляющих втулок:		
- впускного клапана	8 ^{+0,040} _{+0,022}	8,1
- выпускного клапана	8 ^{+0,047} _{+0,029}	8,15
Диаметр стержней клапанов	8 ^{-0,020}	7,95
Биение рабочей фаски тарелки относительно стержня клапана	0,03	0,05
Диаметр гидротолкателя	35 ^{-0,025} _{-0,041}	34,95
Диаметр отверстия под гидротолкатель	35 ^{+0,025}	35,1
Диаметр отверстия под гидронатяжитель	22 ^{+0,021}	22,05
Диаметр первой опорной шейки распределительных валов	42 ^{-0,050} _{-0,075}	41,9
Высота кулачков распределительных валов	46 ± 0,25	45,5
Диаметр 3 и 5 опорных шеек распределительных валов	35 ^{-0,050} _{-0,075}	34,9
Радиальное биение фланца распределительных валов относительно 2 и 5 шеек	0,02	0,03
Радиальное биение первой опорной шейки распределительных валов относительно 2 и 5 шеек	0,02	0,03
Радиальное биение 3 и 4 опорных шеек распределительных валов относительно 2 и 5 шеек	0,025	0,04
Радиальное биение средней опоры головки цилиндров под опорную шейку распределительного вала относительно крайних	0,05	0,08

Проверка и корректировка фаз газораспределения

В процессе эксплуатации в результате удлинения цепей и износа зубьев звёздочек возможно значительное отклонение фаз газораспределения от номинальных значений. Правильность фаз газораспределения является одним из важнейших факторов, влияющих на мощность, крутящий момент и экономические показатели двигателя.

Поэтому, при снижении мощности двигателя, повышении эксплуатационного расхода топлива и неустойчивой работе двигателя необходимо проверить и, при необходимости, откорректировать установку фаз газораспределения.

Для этой цели используется разработанный на предприятии-изготовителе двигателя комплект оснастки. В комплект входят:

1. 24-Ф-74784.001 – Сектор (рис.98).
2. 24-Ф-74784.002 – Шаблон кулачка 252° со стрелкой (рис.99).
3. 17-Ф-2349 – Кондуктор накладной (для сверления дополнительных установочных отверстий под штифт в звёздочках распределительных валов для привода распределительных валов со втулочными цепями) (рис.100).

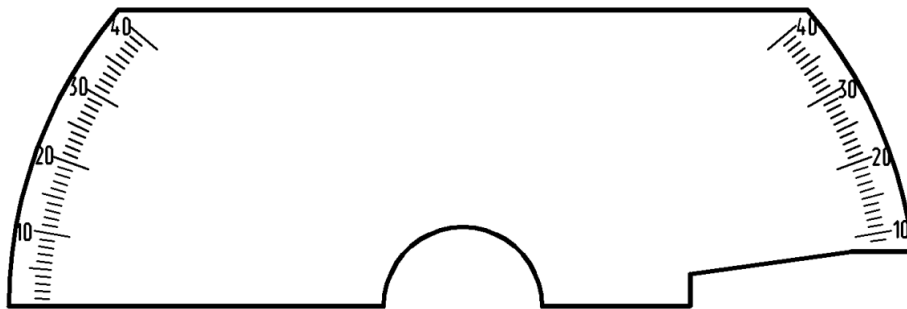


Рис.98. 24-Ф-74784.001 – Сектор

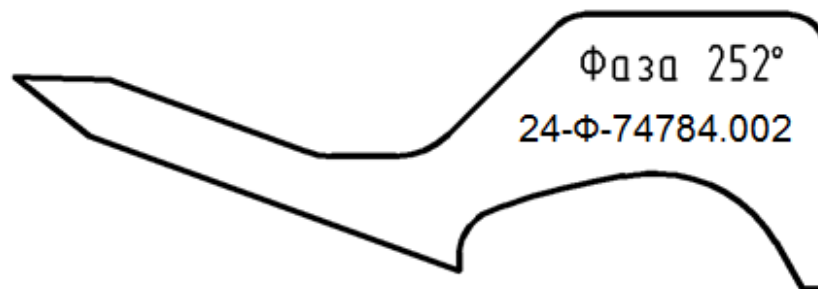


Рис.99. 24-Ф-74784.002 – Шаблон кулачка 252° со стрелкой

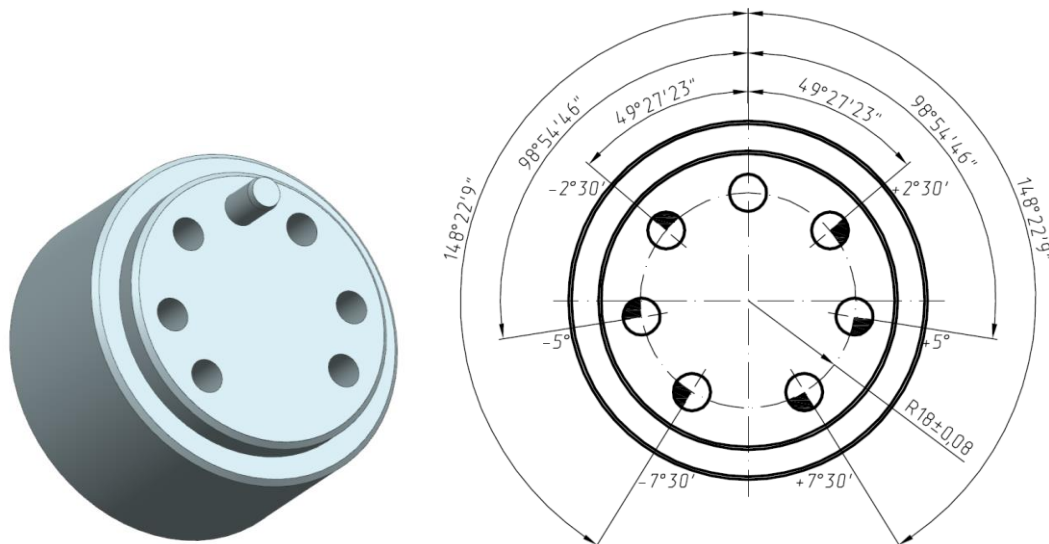
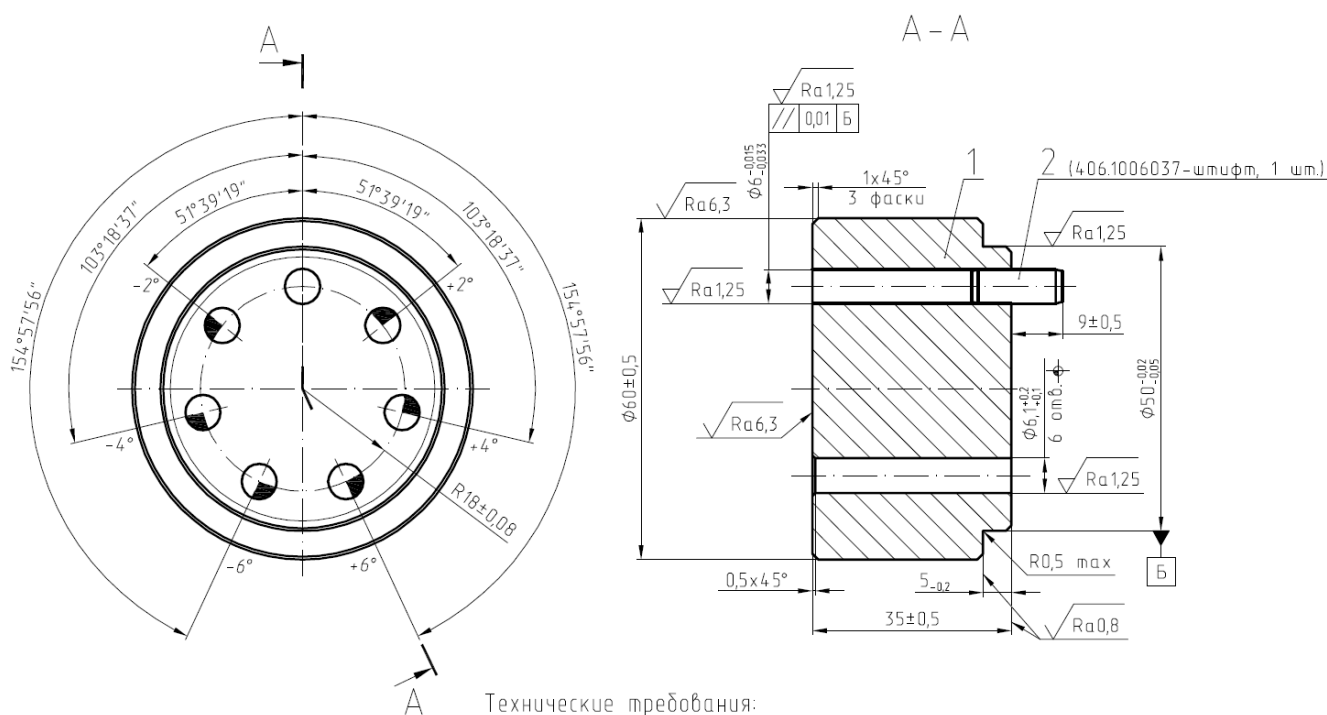


Рис.100. 17-Ф-2349 – Кондуктор накладной (для сверления дополнительных установочных отверстий под штифт в звёздочках распределительных валов для привода распределительных валов со втулочными цепями)

Для привода распределительных валов с зубчатыми цепями изготовить накладной кондуктор по рис.101.



- Технические требования:
1. 27_35 HRC
 2. Неуказанные общие допуски по ГОСТ 30893.1: H14, h14, ±IT14/2.
 3. Покрытие Хим. Фос. прм.
 4. Материал дет. поз.1 - Сталь 40X ГОСТ 4543-71.

Рис.101. Кондуктор накладной (для сверления дополнительных установочных отверстий под штифт в звёздочках распределительных валов для привода распределительных валов с зубчатыми цепями)

Проверку и корректировку фаз газораспределения можно провести на двигателе, установленном на автомобиле.

Для контроля фаз газораспределения необходимо снять крышку клапанов, отсоединив все провода и шланги.

Дальнейшая последовательность действий:

1. Установить поршень 1-го цилиндра в ВМТ такта сжатия, повернув коленчатый вал по ходу вращения (по часовой стрелке) до совпадения риски на диске демпфера шкива коленчатого вала с выступом на крышке цепи (рис.102).

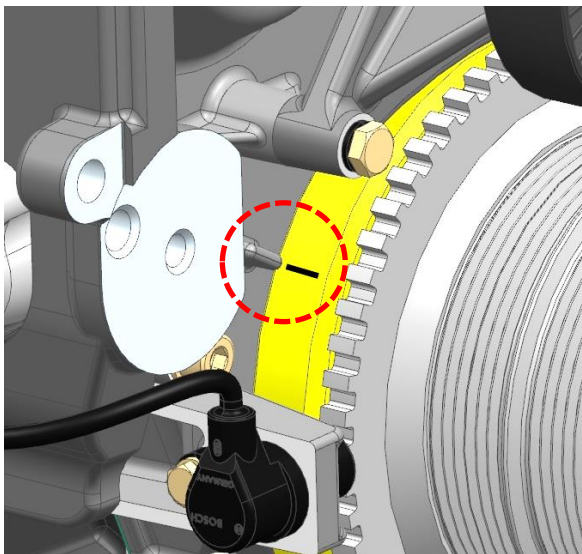


Рис.102. Риска на диске демпфера шкива коленчатого вала и выступ на крышке цепи

Также этому положению будет соответствовать нахождение сбегса 20-го зуба диска синхронизации шкива коленчатого вала напротив середины сердечника датчика синхронизации (рис.103).

Внимание! Вращение коленчатого вала против часовой стрелки недопустимо.

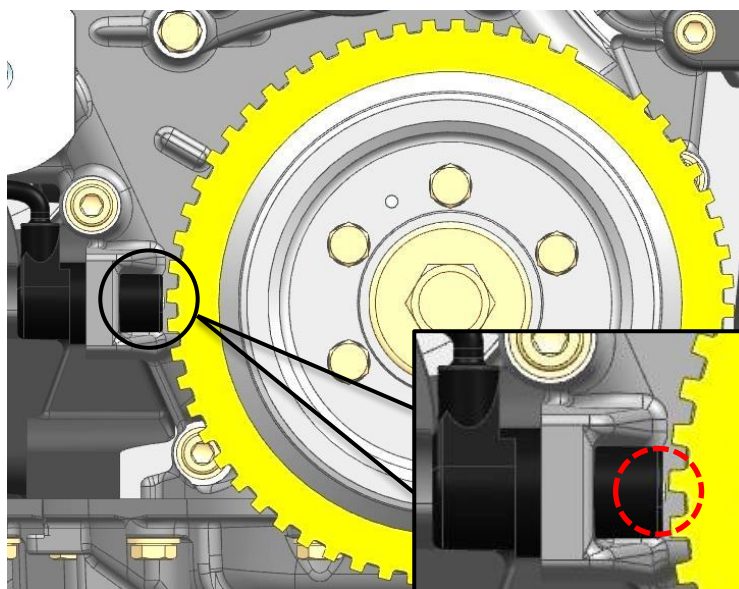
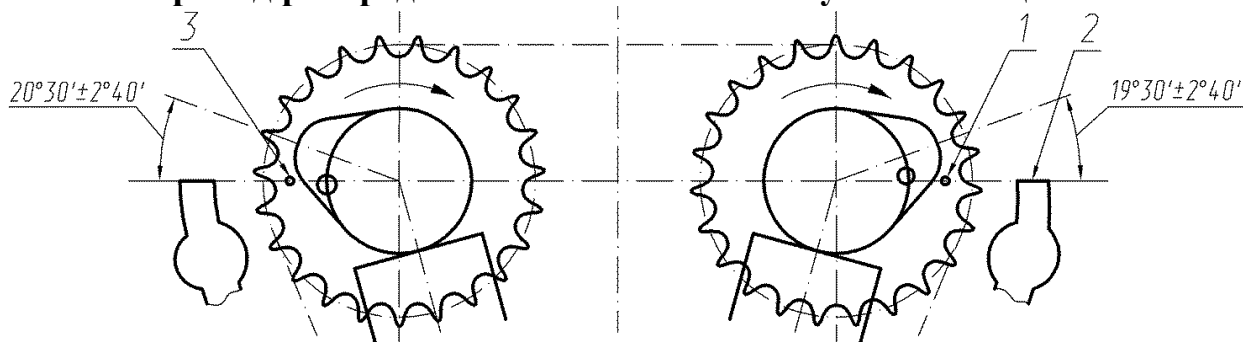


Рис.103

При этом кулачки распределительных валов 1-го цилиндра и метки на звездочках распределительных валов должны располагаться согласно рис.104.

I. Привод распределительных валов со втулочными цепями:



II. Привод распределительных валов с зубчатыми цепями:

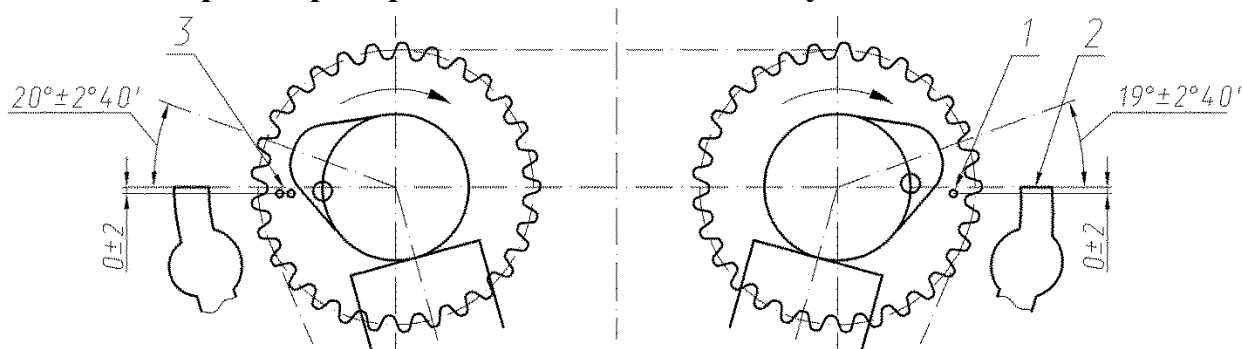


Рис.104. Схема положения распределительных валов при положении поршня первого цилиндра в ВМТ такта сжатия:

1 – метка на звездочке распределительного вала выпускных клапанов; 2 – верхняя плоскость головки цилиндров; 3 – метки на звездочке распределительного вала впускных клапанов

В случае если вершины кулачков и метки расположены внутрь, то необходимо повернуть коленчатый вал ещё на один оборот.

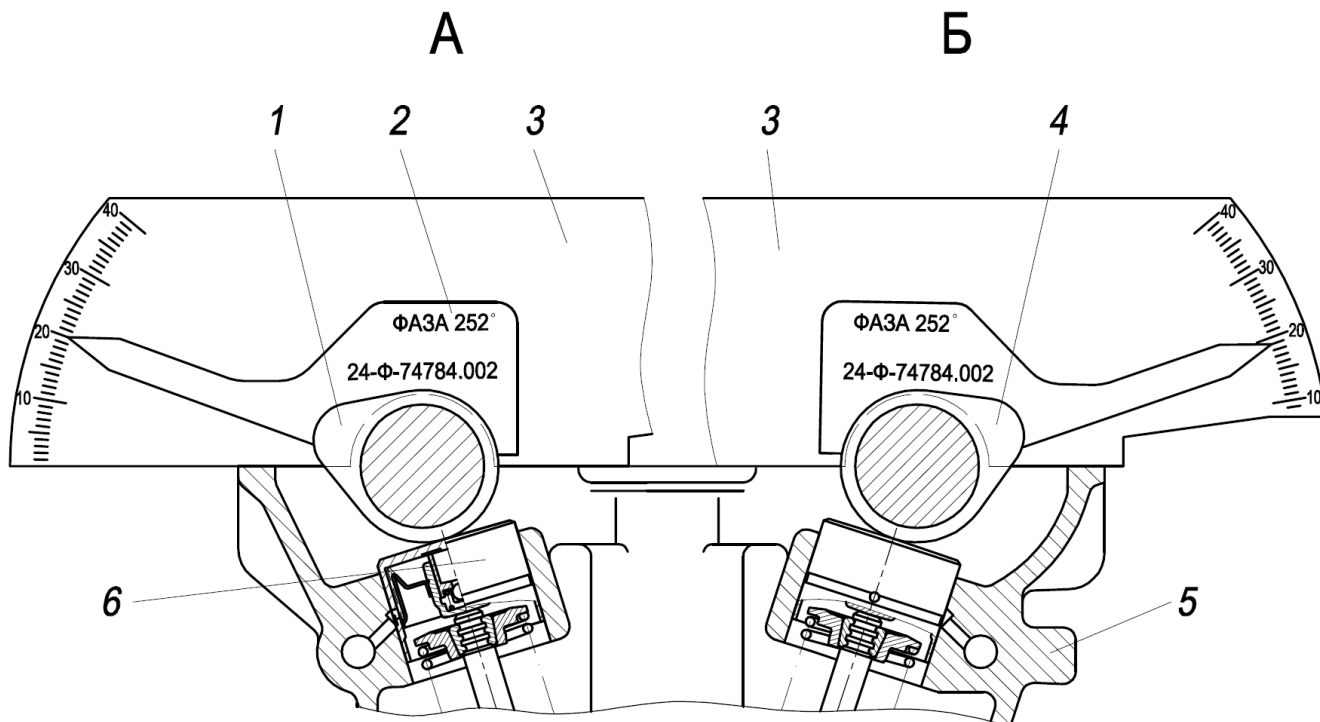
Точную установку поршня 1-го цилиндра в ВМТ можно провести с помощью индикатора часового типа, который устанавливается и закрепляется в свечном отверстии 1-го цилиндра.

2. Установить сектор 3 (рис.105) за первым кулачком распределительного вала впускных клапанов - вид «А». Прижимая сектор 3 к верхней плоскости головки цилиндров 5, приложить и плотно прижать шаблон кулачка 252° со стрелкой 2 к поверхности первого кулачка распределительного вала впускных клапанов. При этом стрелка шаблона кулачка 252° должна показать на секторе угол в соответствии с рис.104.

При этих значениях углового положения первых кулачков распределительных валов достигаются наилучшие технико-экономические показатели двигателя.

При измерении ведущая ветвь цепи (в районе верхнего и среднего успокоителей) должна быть натянута. Для этого ключом повернуть распределительный вал впускных клапанов за четырехгранник на теле вала против часовой стрелки и удерживать в этом состоянии, не допуская поворота коленчатого вала.

Аналогично провести проверку углового положения первого кулачка распределительного вала выпускных клапанов - вид «Б».



А – проверка углового положения распределительного вала впускных клапанов;
 Б – проверка углового положения распределительного вала выпускных клапанов

Рис.105. Проверка углового положения распределительных валов:

1 – первый кулачок распределительного вала впускных клапанов; 2 – шаблон кулачка 252° со стрелкой; 3 – сектор; 4 – первый кулачок распределительного вала выпускных клапанов; 5 – головка цилиндров; 6 – гидротолкатель

В случае если отклонения углового положения кулачков распределительных валов превышают допустимые $\pm 2^{\circ}40'$ от номинального значения, требуется провести корректировку установки фаз газораспределения.

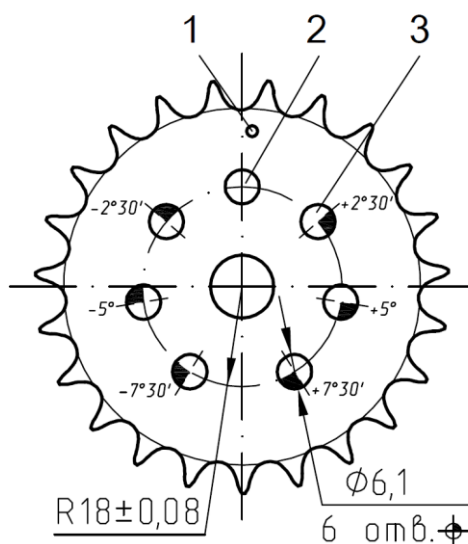
Для корректировки установки фаз выполнить следующие работы:

1. Снять и переднюю крышку головки цилиндров.
2. Снять верхний гидронатяжитель (гидронатяжитель с адаптером), отвернув болты крепления крышки гидронатяжителя. Снять крышку с уплотнительной и шумоизоляционной прокладками. Вынуть верхний гидронатяжитель (или гидронатяжитель с адаптером).
3. Снять верхний и средний успокоители цепи, отвернув болты их крепления.
4. Снять звёздочки распределительных валов, отвернув болты их крепления, удерживая валы ключом за четырёхгранник на теле валов. Снятую со звёздочек распределительных валов цепь удерживать от соскакивания со звёздочки промежуточного вала.

5. По установленному на звездочке распределительного вала кондуктору, в зависимости от вида привода распределительных валов, просверлить в каждой звездочке шесть дополнительных отверстий 3 (рис.106) $\varnothing 6,1$ мм с угловыми смещениями $\pm 2^{\circ}30'$, $\pm 5^{\circ}$ и $\pm 7^{\circ}30'$ для привода распределительных валов со втулочными цепями и $\pm 2^{\circ}$, $\pm 4^{\circ}$ и $\pm 6^{\circ}$ для привода распределительных валов с зубчатыми цепями от номинального положения заводского отверстия 2. При этом три дополнительных отверстия, смещенные по часовой стрелке, плюсовые, три других, смещенные против часовой стрелки, минусовые, если смотреть на звездочку со стороны метки (меток) 1.

Если при корректировке фаз газораспределения требуется повернуть распределительный вал (валы) по ходу его (их) вращения (по часовой стрелке), то звездочку (звездочки) необходимо устанавливать на одно из дополнительных отверстий с плюсовым смещением, расположенное справа от заводского отверстия, если - против часовой стрелки, то звездочку (звездочки) устанавливать на одно из отверстий с минусовым смещением, расположенное слева от заводского отверстия.

I. Привод распределительных валов со втулочными цепями:



II. Привод распределительных валов с зубчатыми цепями:

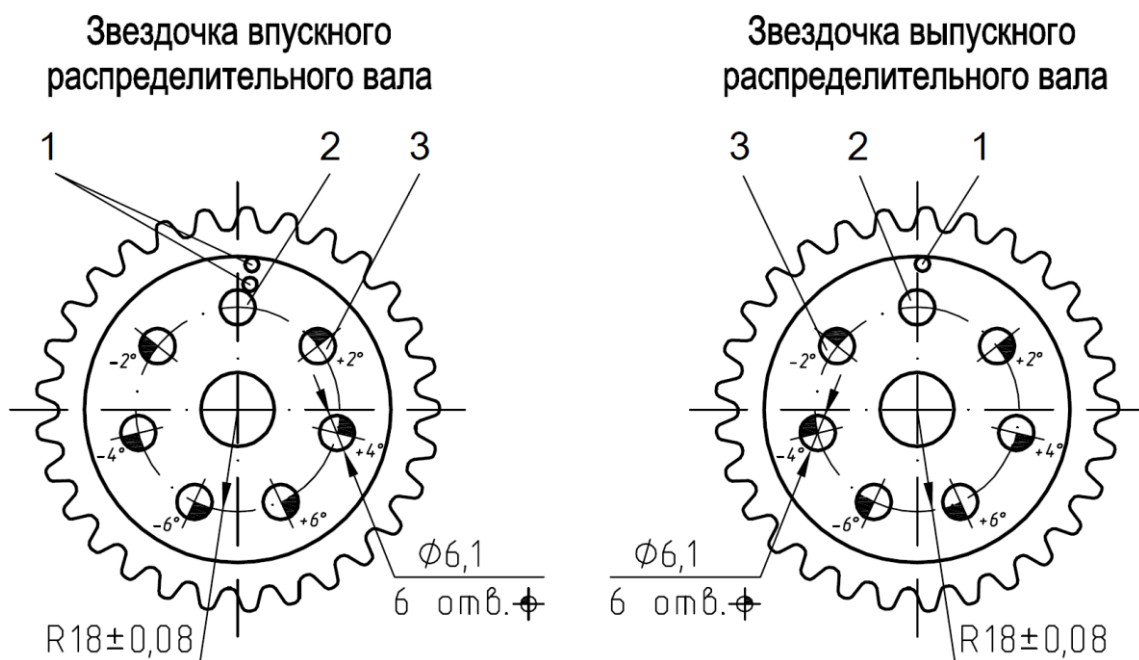


Рис.106. Дополнительные установочные отверстия в звездочках:

1 – установочная метка (метки); 2 – заводское установочное отверстие; 3 – дополнительные установочные отверстия

Выбор отверстия на звездочке с необходимой величиной углового смещения производить в зависимости от величины отклонения положения кулачка от номинального значения, замеряемого с помощью шаблона кулачка 252° со стрелкой и сектора.

Внимание!

При установке звёздочки на дополнительное отверстие заводская установочная метка (метки) 1 на звездочке не будет совпадать с верхней плоскостью головки цилиндров при положении поршня 1-го цилиндра в ВМТ.

Далее работу продолжить в следующей последовательности:

6. Накинуть цепь на звездочку распределительного вала выпускных клапанов и установить её на фланец и штифт распределительного вала, используя одно из отверстий. Поворотом распределительного вала выпускных клапанов за четырехгранник на промежуточной шейке вала против часовой стрелки натянуть ведущую ветвь цепи.

7. Установить шаблон кулачка 252° со стрелкой на первый кулачок распределительного вала выпускных клапанов и сектор на головку цилиндров и замерить угол установки первого кулачка распределительного вала выпускных клапанов.

В случае нахождения значения замеренного угла не в допуске (рис.104) снять звездочку и повторить действия, начиная с п.6, с использованием другого дополнительного установочного отверстия.

8. Накинуть цепь на звездочку распределительного вала впускных клапанов и установить её на одно из отверстий. Поворотом распределительного вала впускных клапанов за четырехгранник на промежуточной шейке вала против часовой стрелки натянуть ведущую ветвь цепи.

9. Установить шаблон кулачка 252° со стрелкой на первый кулачок распределительного вала впускных клапанов и сектор на головку цилиндров и измерить угол установки первого кулачка распределительного вала впускных клапанов.

В случае нахождения значения замеренного угла не в допуске (рис.104) снять звездочку и повторить действия, начиная с п.8, с использованием другого дополнительного установочного отверстия.

10. Завернуть болты крепления звёздочек, не затягивая окончательно.

11. Зарядить гидронатяжитель, установить гидронатяжитель (гидронатяжитель с адаптером) на двигатель и привести в рабочее состояние (разрядить) – см. раздел «Гидронатяжитель».

12. Завернуть пробку в крышку гидронатяжителя, предварительно нанеся на резьбу пробки анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

13. Повернуть коленчатый вал по ходу вращения на два оборота и совместить риску на диске демпфера шкива коленчатого вала с выступом на крышке цепи, как показано на рис.102.

Также это положение коленчатого вала можно выставить по нахождению сбегу 20-го зуба диска синхронизации шкива коленчатого вала напротив середины сердечника датчика синхронизации, как показано на рис.103.

14. Проверить установку фаз газораспределения с помощью сектора и шаблона кулачка 252° со стрелкой, как описано выше. В случае нахождения значения замеренного угла не в допуске (рис.104), необходимо повторить корректировку фаз газораспределения, используя другие установочные отверстия.

15. Затянуть болты крепления звездочек распределительных валов окончательно моментом $54,9 \dots 58,8 \text{ Н} \cdot \text{м}$ ($5,6 \dots 6,2 \text{ кгс} \cdot \text{м}$).

16. Установить верхний и средний успокоители цепи, завернув болты крепления. Предварительно нанести на резьбу болтов крепления успокоителей анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

17. Установить снятые детали на двигатель.

Гидротолкатель

После запуска холодного двигателя возможно появление стука гидротолкателей клапанов, который должен исчезнуть по мере прогрева двигателя до температуры охлаждающей жидкости плюс $80 \dots 90^\circ \text{C}$. Если стук не исчезает более чем через 30 мин после достижения указанной температуры, необходимо проверить исправность гидротолкателей как указано далее.

Стук, появляющийся при пуске холодного двигателя, многократном пуске двигателя (при нескольких неудачных пусках), пуске двигателя после длительной стоянки и исчезающий впоследствии с прогревом двигателя, не является неисправностью гидротолкателя. Данный стук гидротолкателей вызывается всасыванием воздуха в камеру гидрокомпенсатора гидротолкателя, что приводит к потере его жёсткости и работе привода клапанов с ударами.

Для удаления воздуха рекомендуется выполнить следующие действия:

– запустить и прогреть двигатель до рабочей температуры. На $3 \dots 4$ мин установить режим работы двигателя на постоянной частоте вращения 2500 об/мин или

на изменяющемся интервале частот вращения 2000...3000 об/мин, затем в течение 15...30 с прослушать работу двигателя на холостом ходу. В 90 % случаев стук должен прекратиться;

– если стук не прекратился, повторить цикл до 5 раз;

– в случае, если стук не прекратился после вышеуказанных работ, отработать ещё 15 мин на режиме частоты вращения 2000...3000 об/мин, затем 15...30 с прослушать работу двигателя на холостом ходу.

В случае, если стук не устранился после 5 циклов плюс 15 мин работы двигателя, необходимо выполнить следующие работы:

- при помощи стетоскопа (или другого прибора, усиливающего звук) локализовать источник стука;

- снять крышку клапанов;

- медленно проворачивая распределительные валы, установить поочередно все гидротолкатели в положение «клапан полностью закрыт» и в этом положении проверить их посредством приложения усилия на рабочий торец по оси перемещения:

а) упругая эластичность при кратковременном приложении усилия около 10 Н (1 кгс) свидетельствует о наличии воздуха в камере высокого давления компенсатора;

б) появление зазора между рабочим торцом гидротолкателя и кулачком при приложении нагрузки около 20...30 Н (2...3 кгс) на время 10...15 с и исчезновении после снятия нагрузки, свидетельствует о негерметичности обратного клапана компенсатора или износе плунжерной пары гидрокомпенсатора;

в) наличие зазора между рабочим торцом и кулачком распределительного вала свидетельствует о подклинивании компенсатора

Заменить гидротолкатели, имеющие вышеуказанные признаки.

При отсутствии перечисленных замечаний извлечь все гидротолкатели из гнезд головки цилиндров и проверить внешний вид гидротолкателей, кулачков распределительного вала на наличие грубых царапин, трещин, следов износа, посторонних частиц, загрязнения. Проверить подачу масла к гидротолкателям, приработку на торце гидротолкателя и вращение в гнезде. Детали, имеющие неустраняемые замечания, заменить. Проверить осадку под нагрузкой клапанных пружин (см. раздел «Головка цилиндров»).

Гидротолкатели, расположенные в местах, локализованных стетоскопом, заменить на новые.

Гидронатяжитель

Гидронатяжитель подлежит проверке и ремонту при обнаружении стука в зоне передней крышки головки цилиндров и крышки цепи. Стук отчетливо слышен при резком сбросе частоты вращения коленчатого вала с помощью стетофонендоскопа, приставленного к пробке крышки верхнего или нижнего гидронатяжителя, причинами которого могут быть заклинивание плунжера и негерметичность шарикового клапана.

Кроме гидронатяжителя причинами стука также могут быть: износ звездочек, повышенная вытяжка цепи, разрушение успокоителя цепи.

Для снятия гидронатяжителя необходимо отвернуть два болта крепления крышки гидронатяжителя, снять крышку с прокладкой, затем извлечь из отверстия

гидронатяжитель (гидронатяжитель с адаптером) в разряженном состоянии.

После снятия гидронатяжителя с двигателя необходимо проверить его состояние.

1. Проверка состояния, разборка и зарядка гидронатяжителей, применяемых без адаптеров .

Если плунжер гидронатяжителя при надавливании на его сферический конец пальцем руки неподвижен – он заклинен. Заклинивание плунжера, как правило, вызвано перекосом и заклиниванием запорного кольца, имеющего на торцах разреза с трудом различимые на глаз заусенцы или большое отклонение от плоскостности, образующиеся при изготовлении кольца. Заклиненный гидронатяжитель можно восстановить, разобрав его, промыв его детали в керосине и заменив запорное кольцо (наружный диаметр кольца 16,6_{-0,3} мм, материал – пружинная проволока диаметром 1 мм).

Чтобы проверить герметичность шарикового клапана и резьбы корпуса, необходимо, не выливая масло из гидронатяжителя, вынуть из корпуса плунжер и пружину. Вставить плунжер сферическим торцом в отверстие корпуса гидронатяжителя. Надавливая на противоположный торец плунжера большим пальцем руки, визуально определить величину пропуска масла. Даже незначительный пропуск масла через клапан или резьбу свидетельствует об их негерметичности. Допускается незначительное капельное выделение масла через две диаметрально расположенные риски на торце корпуса гидронатяжителя, предназначенные для выхода воздуха из его внутренней полости.

Герметичность клапана можно попытаться восстановить, промыв узел шарикового клапана в бензине, осторожно нажимая при этом на шариковый клапан тонкой проволокой или спичкой через маслоподводящее отверстие в корпусе клапана. Если промывка клапана не даст результата, то гидронатяжитель следует заменить.

Разборку гидронатяжителя, применяемого без адаптера, производите в следующем порядке:

- вывернуть клапан из корпуса, для чего закрепить в тисках стальную пластину толщиной 1,8...1,9 мм, выставив ее над губками тисков на 2...3 мм;
- установить на пластину гидронатяжитель в вертикальном положении так, чтобы пластина вошла в прорезь на корпусе клапана и ключом 19 мм отвернуть корпус;
- вынуть из корпуса пружину и вылить масло;
- вынуть из корпуса плунжер в сборе с запорным и стопорным кольцами, для чего передвинуть плунжер по корпусу так, чтобы запорное кольцо прошло все канавки в корпусе и попало в канавку под стопорное кольцо, после чего, осторожно покачивая плунжер из стороны в сторону, вывести запорное кольцо из этой канавки.

Сборка гидронатяжителя, применяемого без адаптера, производится в следующей последовательности:

- на закрепленную вертикально оправку 5 (рис.107) установить корпус гидронатяжителя 1;

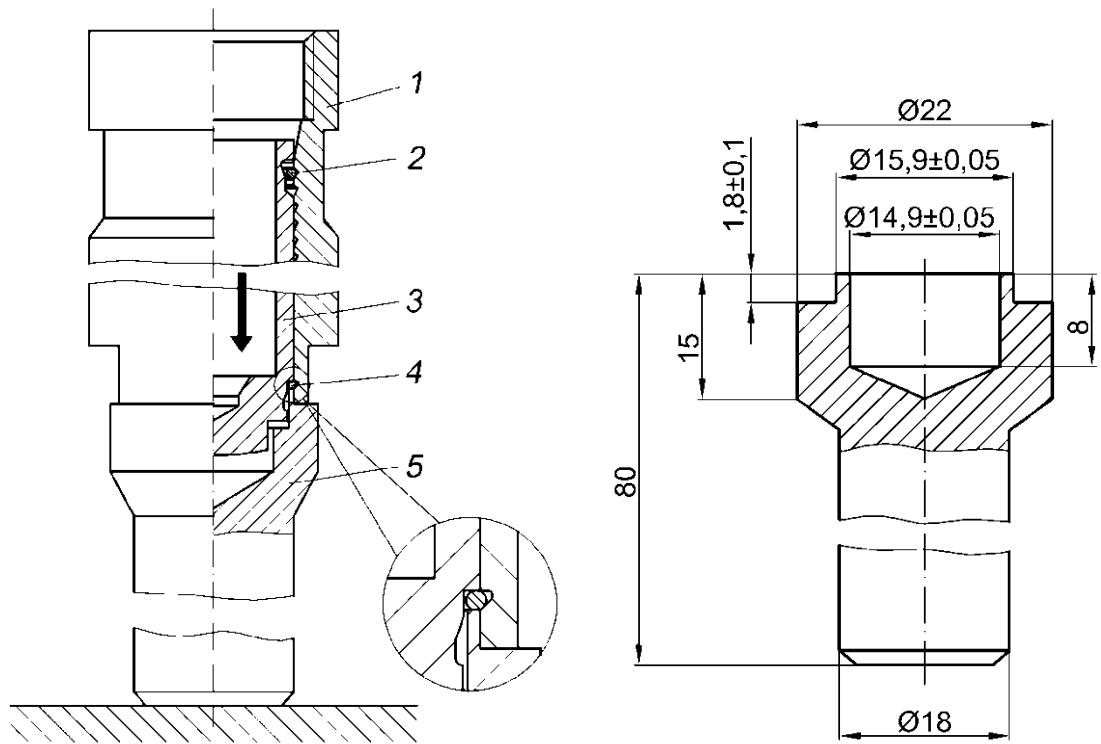


Рис.107. Сборка гидронатяжителя, применяемого без адаптера, с помощью оправки:

1 – корпус; 2 – запорное кольцо; 3 – плунжер; 4 – стопорное кольцо; 5 – оправка

- в корпус гидронатяжителя вставить плунжер 3 до упора стопорного кольца 4 на плунжере в поясок оправки;

Внимание!

Не допускается разукomплектовывать корпус с плунжером, так как они составляют подобранную пару по зазору.

- нажать металлическим стержнем диаметром 5...7 мм (можно отверткой) на дно плунжера или пальцем руки на торец плунжера так, чтобы стопорное кольцо с канавки на плунжере перешло в канавку корпуса (слышен легкий фиксирующий щелчок). Произойдет фиксация корпуса и плунжера – «зарядка». Одновременно запорное кольцо 2 войдет в первую канавку корпуса;

- заполнить внутреннюю полость корпуса и плунжера чистым моторным маслом, применяемым на двигателе;

- вставить в плунжер пружину;

- на пружину установить клапан гидронатяжителя и, сжимая пружину, наживить, а затем вручную завернуть его в корпус, при этом стопорное кольцо на плунжере должно находиться в проточке корпуса и препятствовать перемещению плунжера в корпусе;

- снять гидронатяжитель с оправки и окончательно завернуть клапан в корпус моментом 18,6...23,5 Н·м (1,9...2,4 кгс·м), используя пластину толщиной 1,8...1,9 мм, зажатую в тисках, и ключ 19 мм, как при разборке гидронатяжителя.

2. Проверка состояния и зарядка гидронатяжителей, применяемых с адаптерами.

После снятия с двигателя плунжер гидронатяжителя должен быть полностью выдвинут из корпуса. Длина гидронатяжителя L (рис.108) при этом должна быть $55,5\pm 0,5$ для гидронатяжителя 40904.1006100 и $55,8\pm 0,5$ мм для гидронатяжителя 409040.1006100-01. Нахождение плунжера в промежуточном положении говорит о его заклинивании. Такой гидронатяжитель подлежит замене.

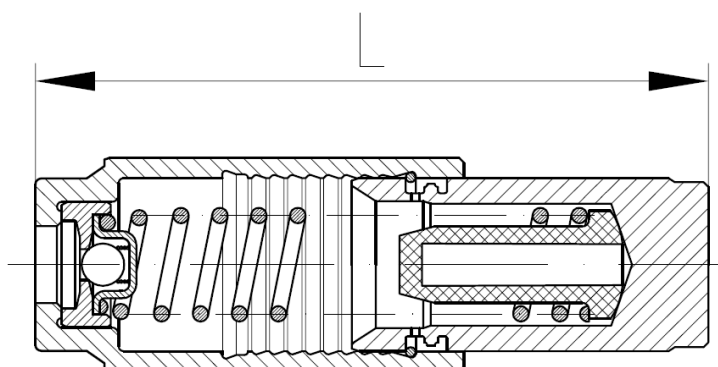


Рис.108. Гидронатяжитель с полностью выдвинутым плунжером

Для зарядки гидронатяжитель следует медленно сжать до длины 39,5 мм, утапливая плунжер в корпус (рис.109). Масло при этом будет вытекать через зазор между корпусом и плунжером.

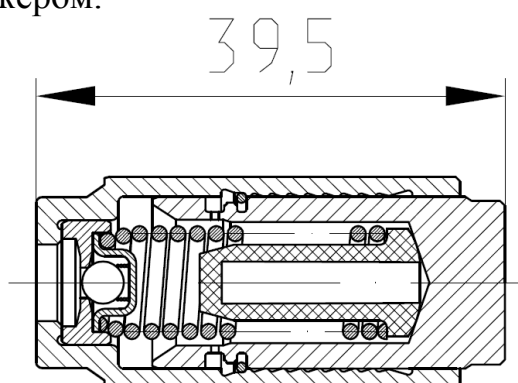


Рис.109. Положение плунжера при зарядке гидронатяжителя

С целью ускорения сжатия гидронатяжителя и облегчения процесса перезарядки допускается при сжатии нажимать на шарик клапана гидронатяжителя стержнем из мягкого материала (дерево, медь), что позволит маслу вытекать из корпуса гидронатяжителя.

При сжатии гидронатяжителя до длины 39,5 мм запорное кольцо перейдет во вторую канавку корпуса, имеющую специальный профиль, позволяющий плунжеру удерживаться в корпусе в транспортном положении, которое показано на рис.38.

3. Установка гидронатяжителя на двигатель:

- смазать чистым моторным маслом, применяемым на двигателе, отверстие под гидронатяжитель в крышке цепи или головке цилиндров и установить заряженный гидронатяжитель (гидронатяжитель с адаптером) до касания башмака (рычага натяжного устройства со звездочкой), но не нажимать на гидронатяжитель, с целью исключения преждевременной его разрядки;

- закрыть крышкой с уплотнительной и шумоизоляционной прокладками гидронатяжитель, затянув болты, и вывернуть пробку из отверстия крышки;

- через отверстие в крышке гидронатяжителя нажать металлическим стержнем на корпус гидронатяжителя (адаптер), переместив гидронатяжитель до упора, затем отпустить. Плунжер гидронатяжителя при этом перестанет удерживаться в корпусе гидронатяжителя с помощью пружинного кольца и под действием пружины выдвинется до упора в башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой), а корпус (корпус с адаптером) переместится до упора в крышку гидронатяжителя. Гидронатяжитель натянет цепь через башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой).

Внимание!

Для разрядки гидронатяжителя нижней цепи, применяемого с адаптером, рекомендуется прикладывать ударное усилие небольшой величины.

- завернуть пробку в крышку гидронатяжителя, предварительно нанеся на резьбу пробки анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Внимание!

1. Разряжать гидронатяжители следует только после затяжки болтов крепления их крышек. Преждевременная разрядка гидронатяжителя при незатянутых болтах крышки и последующая затяжка болтов приведет к жесткому расклиниванию гидронатяжителя и исключению гидравлического регулирования натяжения цепи, что повлечет многократное увеличение нагрузок в приводе, ускоренный износ и выход из строя деталей привода распределительных валов.

2. На двигатель устанавливайте только заряженный гидронатяжитель. После каждого снятия гидронатяжителя перед его последующей установкой необходимо произвести его перезарядку.

3. Не допускается при сборке зажимать корпус гидронатяжителя во избежание нарушения геометрии пары плунжер-корпус.

4. После замены гидронатяжителя при работе двигателя в течение некоторого времени гидронатяжитель работает со стуком, пока внутренняя полость корпуса не заполнится полностью маслом.

Водяной насос

Возможными неисправностями водяного насоса могут быть: течь жидкости в дренажное отверстие водяного насоса вследствие выхода из строя уплотнения и шум вследствие выхода из строя подшипника.

При выходе из строя уплотнения и течи из дренажного отверстия водяного насоса необходимо также заменять подшипник водяного насоса, так как даже при незначительном попадании жидкости в подшипник его ресурс значительно уменьшается. Ремонт водяного насоса производится установкой сразу трех новых деталей: подшипник, уплотнение и крыльчатка (комплект 406.1307002-10). Для этого необходимо разобрать водяной насос.

Разборка водяного насоса производится в следующем порядке:

– с помощью съемника снять крыльчатку (рис.110);

- с помощью специального приспособления снять ступицу шкива водяного насоса (рис.111);
- вывернуть фиксатор подшипника;
- выпрессовать из корпуса подшипник (рис.112). Выпрессовку подшипника производить на прессе или с помощью медной оправки. Для более легкой выпрессовки рекомендуется нагреть водяной насос до температуры плюс 80 °С;
- выпрессовать уплотнение из корпуса (рис.113).

Сборка водяного насоса производится в следующем порядке:

- с помощью оправки запрессовать подшипник с валиком в сборе в корпус так, чтобы гнездо под фиксатор на обойме подшипника совпало с отверстием в корпусе водяного насоса (рис.114);
- с помощью оправки запрессовать уплотнение на вал подшипника и в корпус водяного насоса, не допуская перекоса (рис.115). Для запрессовки уплотнения использовать оправку (рис.116), с помощью которой обеспечивается необходимое сжатие пружины уплотнения;
- завернуть фиксатор подшипника и закернить, чтобы не происходило его самоотворачивание;
- напрессовать на валик подшипника ступицу шкива водяного насоса, выдержав размер $106,0 \pm 0,2$ мм (рис.117);
- напрессовать крыльчатку на валик подшипника, выдержав размер между торцом крыльчатки и торцом корпуса водяного насоса не более 14,2 мм (рис.118). **Не допускается прикладывать усилие запрессовки к обратным сторонам лопастей во избежание их деформации;**
- повернуть крыльчатку вместе с валиком. Задевание крыльчатки за корпус не допускается.

Перед сборкой очистить и промыть детали водяного насоса, удалить отложения с крыльчатки, корпуса и крышки. Проверить величину осевого перемещения наружной обоймы подшипника относительно валика, которая не должна превышать 0,13 мм при нагрузке 5 кгс.

Внимание!

1. При запрессовке подшипника в корпус насоса и деталей на вал подшипника необходимо исключить возможность передачи усилий запрессовки через тела качения подшипника, во избежание повреждения дорожек качения в корпусе подшипника.

2. На наружной поверхности и заплечиках металлической втулки уплотнения нанесен герметик, который обеспечивает герметичность посадки уплотнения в корпусе водяного насоса. Перед запрессовкой уплотнения оценить и не нарушать целостность покрытия герметика.

3. На двигатель водяной насос устанавливать с новой прокладкой.

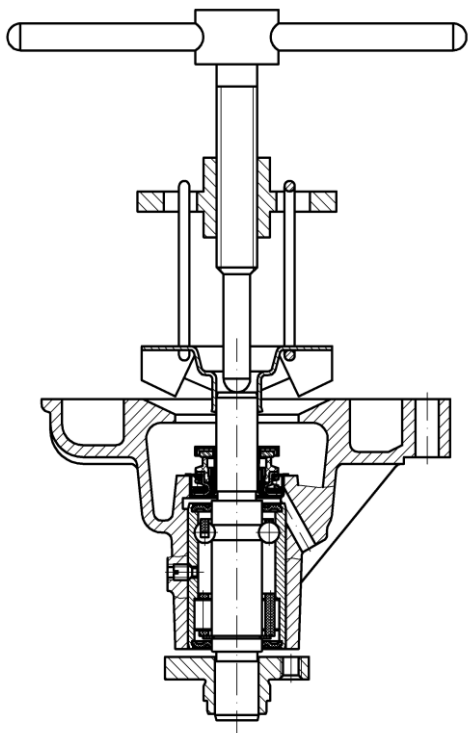


Рис.110. Снятие крыльчатки
водяного насоса

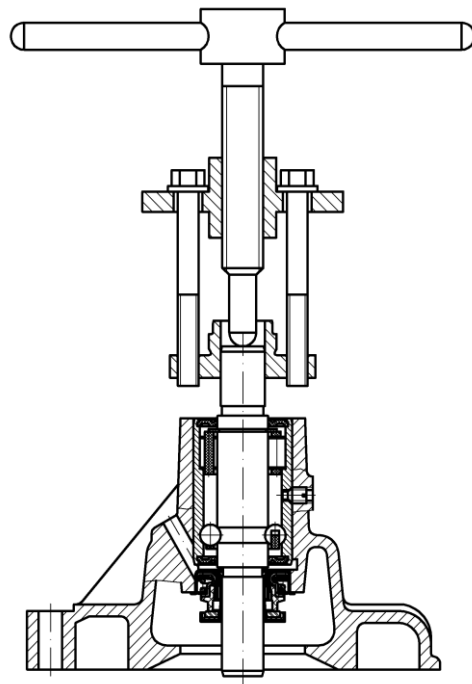


Рис.111. Снятие ступицы
водяного насоса

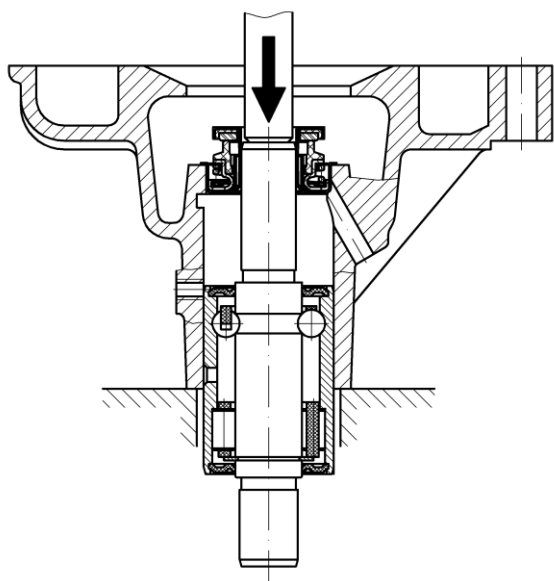


Рис.112. Выпрессовка подшипника с
валиком водяного насоса

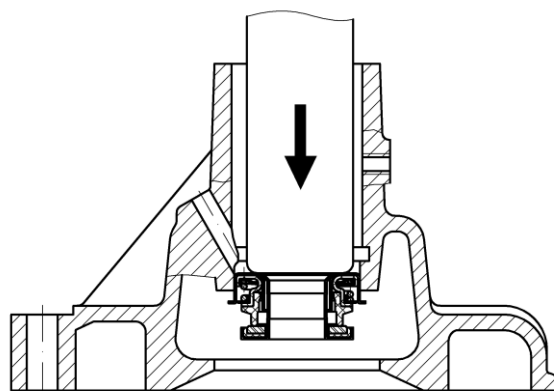


Рис.113. Выпрессовка уплотнения
водяного насоса

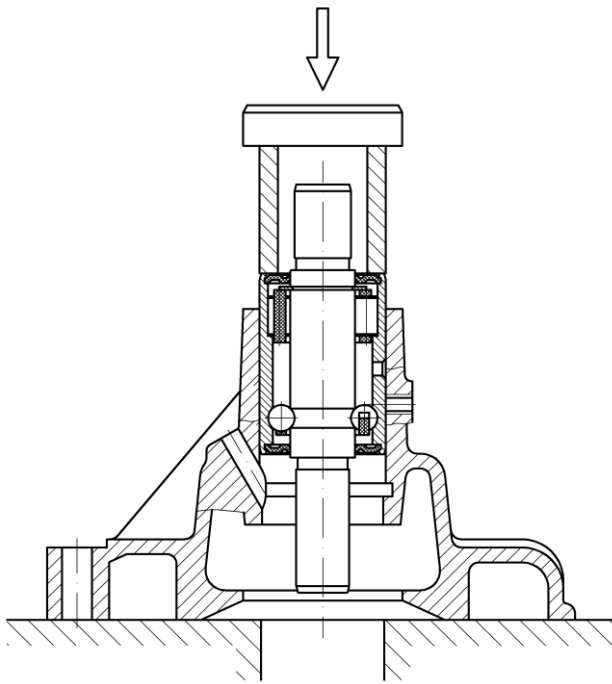


Рис.114. Запрессовка подшипника с валиком

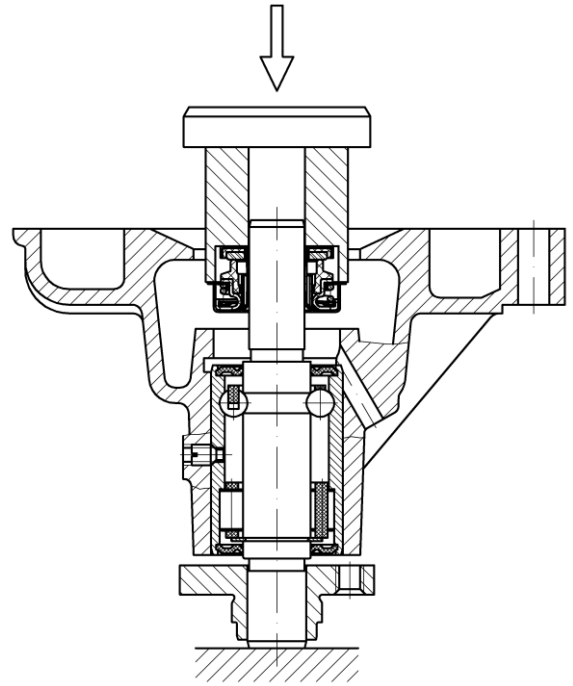
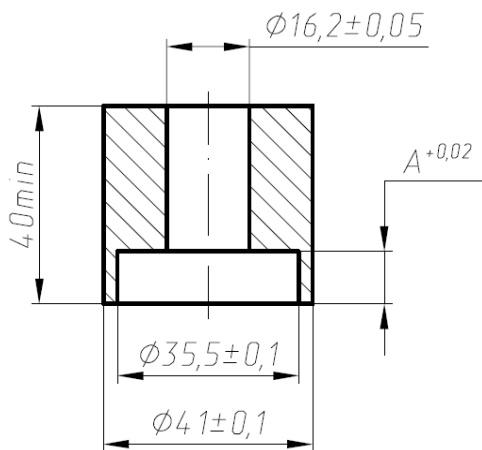


Рис.115. Запрессовка уплотнения водяного насоса



- Размер А:
- 10,6 мм – для уплотнения 40522.1307020;
 - 11,2 мм – для уплотнения 409051.1307020-01;
 - 10,8 мм - для уплотнения 409051.1307020-02.

Рис.116. Оправка для запрессовки уплотнения

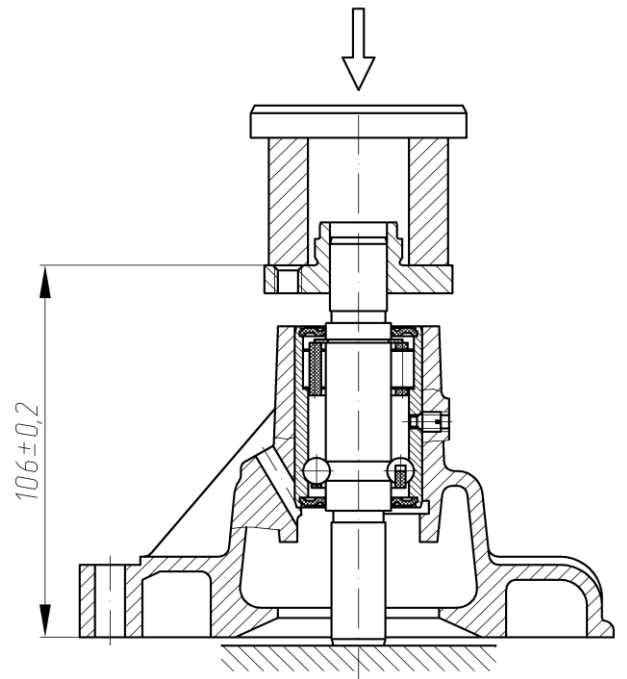


Рис.117. Напрессовка ступицы шкива водяного насоса

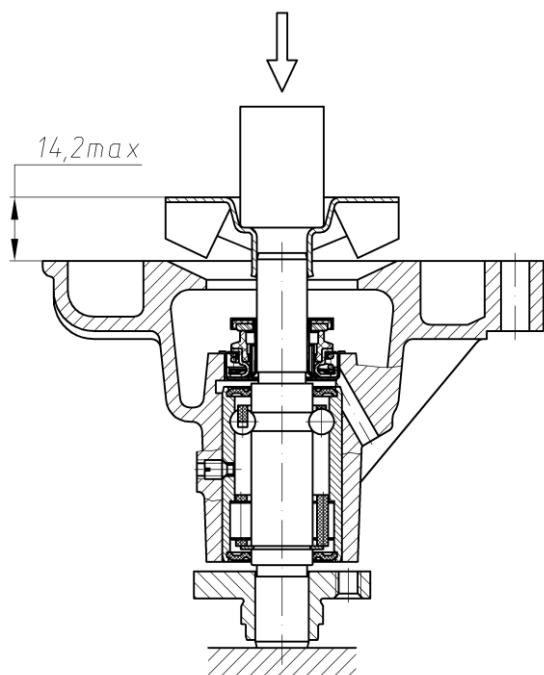


Рис.118. Напрессовка крыльчатки
водяного насоса

Термостат

Проверить работу термостата можно без снятия его с двигателя. После запуска холодного двигателя шланг подвода жидкости в радиатор не должен нагреваться. Постепенный рост температуры шлангов радиатора, бачков радиатора при прогреве двигателя указывает на негерметичность клапана термостата или его заклинивание в открытом положении. Интенсивный нагрев шланга подвода охлаждающей жидкости в радиатор должен происходить при открытии основного клапана – при подъеме температуры охлаждающей жидкости выше 82 ± 2 °С.

После снятия с двигателя очистить термостат, дренажное отверстие во фланце и седло основного клапана. Между основным клапаном и его седлом не должно быть загрязнений, рисок и заусенцев, приводящих к негерметичности основного клапана.

Герметичность посадки основного клапана термостата проверить по прохождению щупа 0,1 мм между основным клапаном и седлом у холодного термостата. При прохождении щупа по всей окружности клапана термостат браковать.

Проверить термостат на температуру начала открытия и полный ход клапана.

Установить термостат в воду с температурой 76 °С и выдержать не менее 3 минут, после чего проверить зазор между клапаном и седлом щупом 0,1 мм. Прохождение щупа по всей окружности клапана говорит о слишком раннем открытии термостата и необходимости его замены.

Установить термостат в воду с температурой 87 °С и выдержать не менее 3 минут, после чего еще раз проверить зазор щупом 0,1 мм между клапаном и седлом. Щуп должен проходить по всей окружности. Непрохождение щупа говорит о слишком позднем открытии клапана термостата и необходимости его замены.

Установить термостат в воду или глицерин с температурой 99 °С и выдержать до остановки хода основного клапана, но не менее 1,5 минут, после чего проверить ход клапана штангенциркулем или шаблоном 6,8 мм. Если шаблон не проходит в зазор между клапаном и седлом, то термостат подлежит замене.

При проведении испытаний жидкость должна непрерывно перемешиваться для получения одинаковой температуры во всем ее объеме.

Термоклапан

Для проверки технического состояния термоклапан разобрать (рис.119), промыть его детали в керосине или бензине и продуть сжатым воздухом.

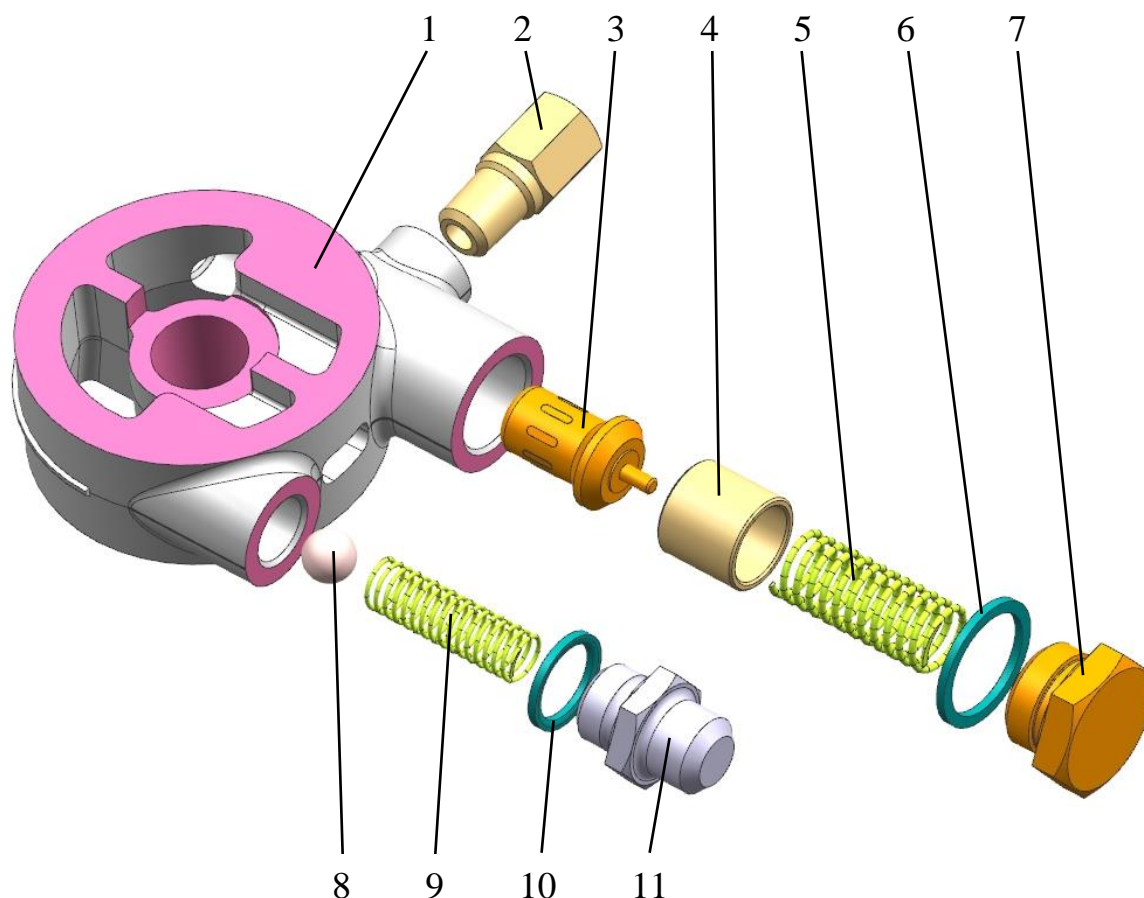


Рис.119. Термоклапан:

1 – корпус; 2 – штуцер; 3 – термосилового датчик; 4 – плунжер; 5 – пружина плунжера; 6,10 – уплотнительная прокладка; 7 – пробка плунжера; 8 – шарик предохранительного клапана; 9 – пружина предохранительного клапана; 11 – пробка предохранительного клапана

Убедиться, что плунжер 4 термоклапана перемещается в отверстиях корпуса 1 свободно, без заеданий, а пружина 5 находится в исправном состоянии. На сопрягаемых поверхностях плунжера и корпуса не должно быть отложений и заусенцев, которые могут привести к заклиниванию плунжера.

Проверить износ отверстия термоклапана и плунжера. При значительном отклонении размера от номинала ($\text{Ø } 22 \dots 22,020 \text{ мм}$) изношенную деталь браковать.

Длина пружины плунжера в свободном состоянии должна быть 70 мм. Усилие на пружину при сжатии ее до длины 41,8 мм должно быть $57,3 \pm 10,5 \text{ Н}$. При меньшем усилии пружину браковать.

Длина пружины 9 предохранительного шарикового клапана в свободном состоянии должна быть 56 мм. Усилие на пружину при сжатии ее до длины 41 мм должно быть $7,5 \pm 1,5 \text{ Н}$. При ослаблении пружину заменить.

Проверить исправность термосилового датчика 3 по вылету поршня “А” (рис.120) при различных температурах омывающего датчик масла и нагрузках “F” на поршень, создаваемых пружинной.

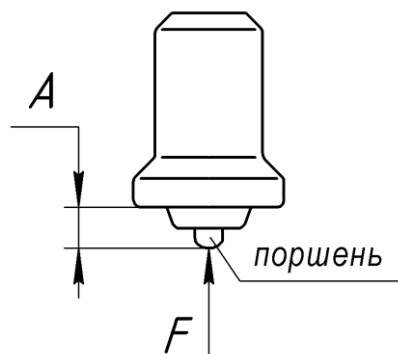


Рис.120. Проверка термосилового датчика

Начальный вылет “А” поршня при температуре масла 20 ± 15 °С и нагрузке на поршень $44,1 \pm 4,4$ Н должен быть не более 7 мм.

При температуре 95 ± 2 °С и нагрузке на поршень $113 \pm 11,3$ Н, создаваемой в результате дальнейшего сжатия пружины с $44,1 \pm 4,4$ Н, вылет поршня должен быть не менее 12,88 мм.

При температуре 115 ± 2 °С и усилии, создаваемым в результате дальнейшего сжатия пружины, вылет “А” должен быть не более 21 мм.

При несоответствии вылета приведенным величинам термосилового датчик браковать.

Вылет измерять индикатором часового типа с ценой деления 0,01 мм. Интенсивность нагрева масла не должно быть выше 1 °С/мин. При проведении испытания масло должно непрерывно перемешиваться для получения одинаковой температуры во всем объеме.

При сборке термоклапана пробку 7 плунжера завернуть моментом $39,2 \dots 44,1$ Н·м ($4 \dots 4,5$ кгс·м), пробку 9 предохранительного шарикового клапана завернуть моментом $24,5 \dots 29,4$ Н·м ($2,5 \dots 3$ кгс·м), штуцер 2 завернуть моментом $19,6 \dots 49,1$ Н·м ($2 \dots 5$ кгс·м), предварительно нанеся на резьбу штуцера герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный. После установки на двигатель прогреть двигатель до температуры плюс 90 °С и проверить герметичность термоклапана.

Масляный насос

Наиболее полно оценить состояние масляного насоса позволяет проверка его на специальном стенде.

При низком давлении в системе смазки, возможной причиной которого могла послужить неисправность масляного насоса, насос необходимо разобрать и проверить техническое состояние его деталей.

Порядок разборки:

– отогнуть усы каркаса 3 (рис.121), снять каркас 2 и сетку 1;

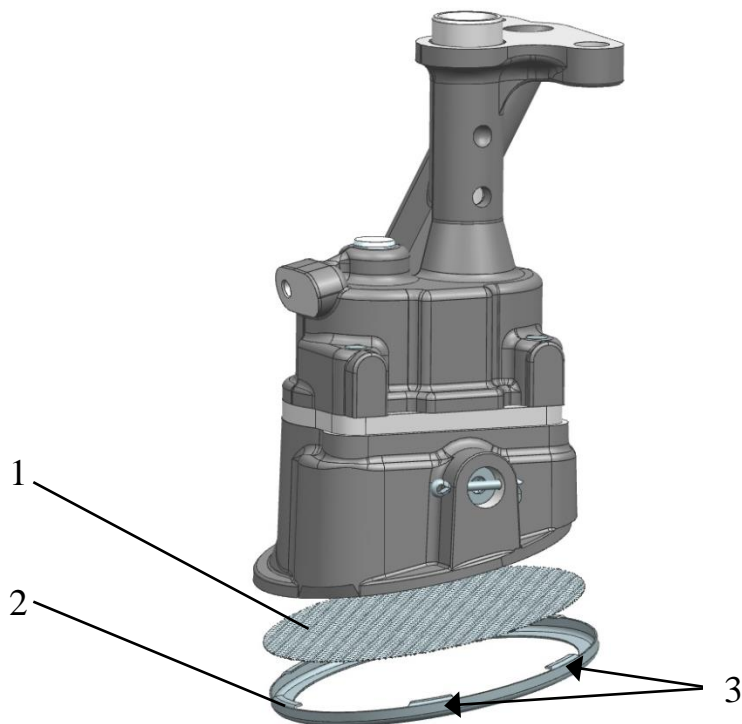


Рис.121. Снятие каркаса с сеткой с приемного патрубка масляного насоса:

1 – сетка; 2 – каркас; 3 – усы каркаса

– отвернуть три винта 4 (рис.122), снять приемный патрубок 2 и перегородку 1;

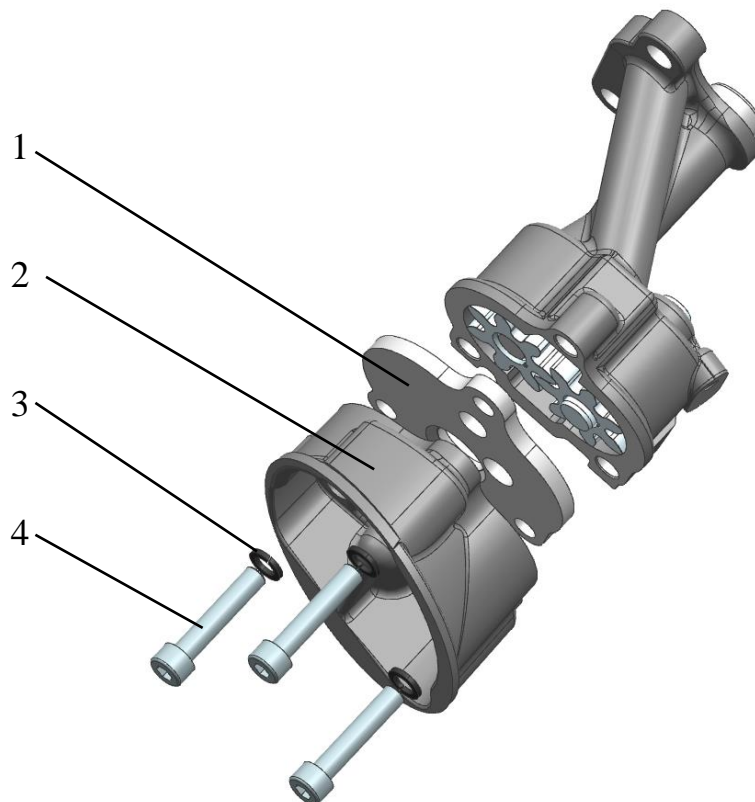


Рис.122. Снятие приёмного патрубка с перегородкой масляного насоса:

1 – перегородка; 2 – приемный патрубок; 3 – пружинная шайба; 4 – винт

– вынуть из корпуса 3 (рис.123) ведомую шестерню 1 и валик с ведущей шестерней в сборе 2;

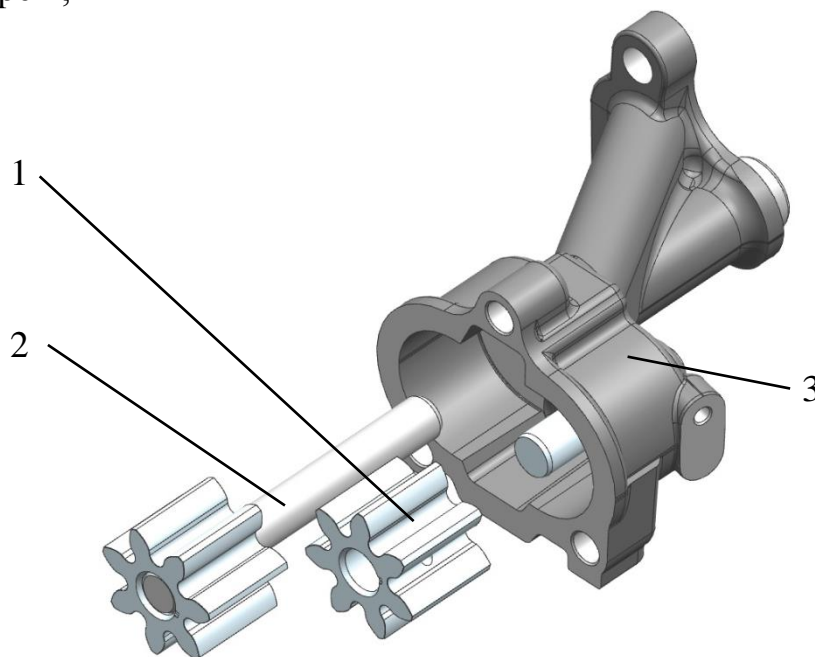


Рис.123. Снятие шестерен масляного насоса:

1 – ведомая шестерня; 2 – ведущая шестерня с валиком; 3 – корпус масляного насоса

– извлечь из отверстия приемного патрубка 5 (рис.124) регулировочную шайбу (шайбы) 2, пружину 3 и плунжер 4 редукционного клапана, предварительно сняв шплинт 1;

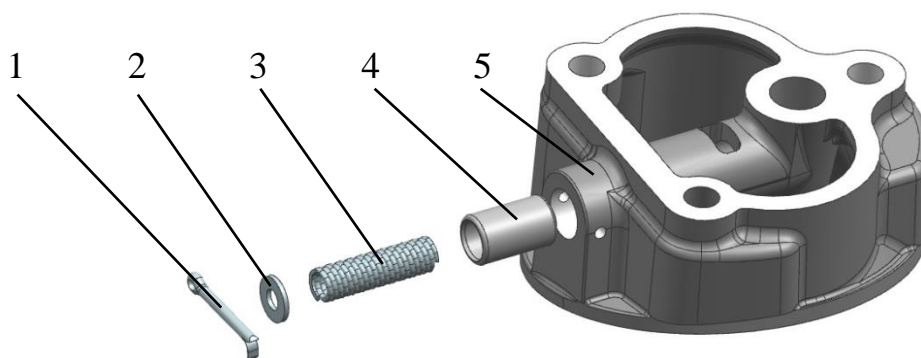


Рис.124. Разборка приёмного патрубка масляного насоса:

1 – шплинт; 2 – регулировочная шайба (шайбы); 3 – пружина; 4 – плунжер; 5 – приемный патрубок

– промыть детали и продуть сжатым воздухом.

При проверке редукционного клапана убедиться, что его плунжер перемещается в отверстии приемного патрубка свободно, без заеданий, а пружина находится в исправном состоянии. Проверить наличие дефектов на рабочей поверхности плунжера и отверстия приемного патрубка масляного насоса, которые могут привести к падению давления в системе смазки и заеданию плунжера.

При необходимости мелкие дефекты поверхности отверстия приёмного патрубка устранить шлифованием мелкозернистой шкуркой, не допуская увеличения диаметра. Износ отверстия приемного патрубка под плунжер свыше размера $\varnothing 13,1$ мм и плунжера менее размера наружного диаметра $\varnothing 12,92$ мм не допускается.

Проверить ослабление пружины. Длина пружины редукционного клапана в свободном состоянии должна быть 50 мм. Усилие сжатия пружины до длины 40 мм должно быть $45 \pm 2,94$ Н ($4,6 \pm 0,3$ кгс). При меньшем усилии пружина подлежит бракованию. Масляный насос в данном случае подлежит замене.

Если на плоскости перегородки имеется значительная выработка от шестерен, необходимо шлифовать ее до устранения следов выработки, но до размера высоты перегородки не менее 5,8 мм.

При значительных износах (номинальные размеры приведены в прил.3, «Размеры сопрягаемых деталей двигателя») корпуса, шестерен, запрессованной в корпус насоса оси и других деталей следует заменить изношенную деталь или насос в сборе.

Сборка насоса:

– установить плунжер, пружину, регулировочную шайбу (шайбы) редукционного клапана в отверстие приемного патрубка, предварительно смазав плунжер моторным маслом, применяемым для двигателя, и закрепить шплинтом;

Внимание! Запрещается удалять или заменять установленную регулировочную шайбу (шайбы) и менять пружину редукционного клапана, поскольку это приведет к изменению давления открытия редукционного клапана.

– установить в корпус масляного насоса валик в сборе с ведущей шестерней, предварительно смазав валик чистым моторным маслом, применяемым для двигателя, и проверить легкость его вращения;

– установить в корпус ведомую шестерню, предварительно смазав отверстие ведомой шестерни чистым моторным маслом, применяемым для двигателя, и проверить легкость вращения обеих шестерен;

– установить перегородку, предварительно смазав торцы шестерен чистым моторным маслом, применяемым для двигателя, и приемный патрубок, завернув винты крепления приёмного патрубка с пружинными шайбами моментом $13,7...17,6$ Н·м ($1,4...1,8$ кгс·м);

– установить сетку, каркас и завальцевать усы каркаса на края приемного патрубка масляного насоса.

Винтовые шестерни привода масляного насоса

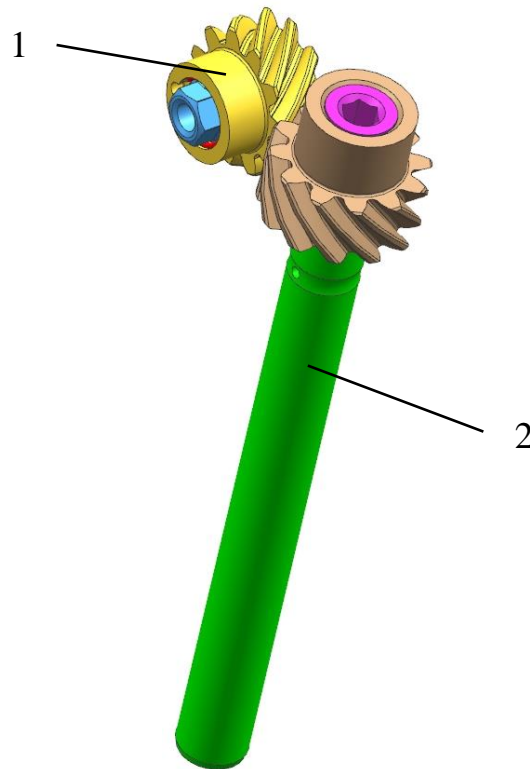


Рис.125. Привод масляного насоса с ведущей шестерней (комплект запасных частей 406.3906658):

1 – шестерня (ведущая) с гайкой 406.1011216-10; 2 – привод масляного насоса 406.1011200-20

Работоспособность данного зубчатого зацепления обусловлена наличием износостойкого азотированного слоя на поверхности зубьев, глубина которого составляет 12...15 мкм. Повреждение данного слоя недопустимо, так как это провоцирует преждевременный износ зубчатой пары. В связи с этим необходимо:

1. Избегать нанесения забоин и царапин при монтаже шестерен во время их замены.

2. В случае обнаружения износа одной из шестерен замене подлежат обе шестерни. Работавшие в паре шестерни приработаны одна к другой, поэтому замена одной (изношенной) шестерни вызовет повышенный износ другой, работающей в паре шестерни в результате приработки и поэтому поврежденный износостойкий слой одной шестерни способствует износу зубьев ответной шестерни.

Для ремонта данного узла используйте комплект запасных частей 406.3906658 (рис.125), в состав которого входит шестерня с гайкой 406.1011216-10 и привод масляного насоса 406.1011200-20.

Система вентиляции картера

В эксплуатации возможно засорение системы вентиляции смолистыми отложениями, в результате чего в картере возникнет давление картерных газов, приводящее к потере герметичности сальниковых уплотнений коленчатого вала. В этом случае необходимо произвести очистку системы вентиляции.

Величину давления в картере двигателя можно определить с помощью водного пьезометра, соединенного с картером через трубку указателя уровня масла.

При работе двигателя на минимальной частоте вращения коленчатого вала холостого хода избыточного давления быть не должно.

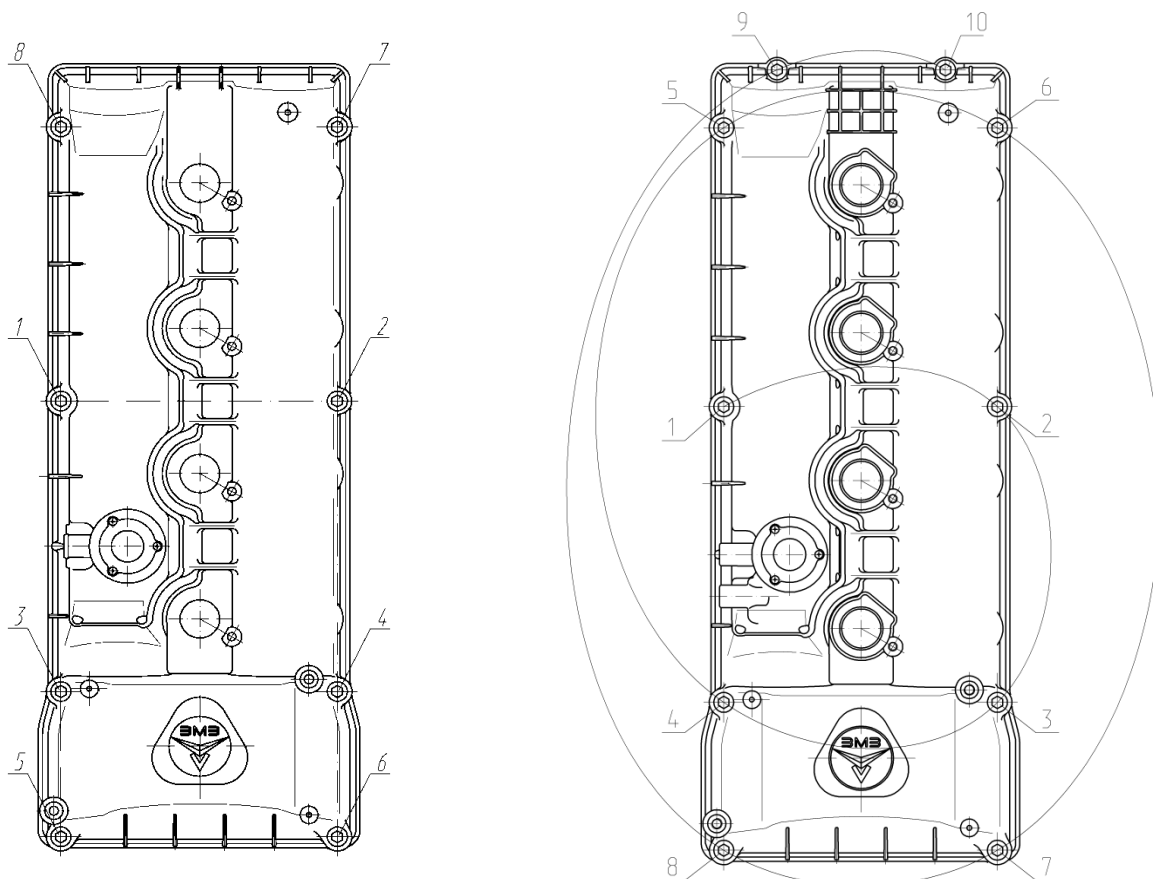
Для проведения очистки деталей системы вентиляции:

1. Снять крышку клапанов, трубки и шланги вентиляции. Снять крышку клапана разрежения с крышки клапанов, вынуть диафрагму и пружину. Осмотреть снятые детали. Разрывы и повреждения диафрагмы, повреждения деталей, приводящие к нарушению герметичности, должны отсутствовать. Проверить работоспособность обратного клапана трубки вентиляции (ЗМЗ-40905.10).

2. Промыть от смолистых отложений в бензине или керосине и прочистить снятые детали системы вентиляции. Полость маслоотделителя промыть без снятия маслоотражателя с крышки клапанов. Прочистить отверстия для слива отделенного масла маслоотражателя, калиброванное отверстие в корпусе клапана разрежения, пазы сообщения с атмосферой крышки клапана разрежения.

3. Протереть детали насухо или продуть сжатым воздухом. Установить пружину, диафрагму и крышку клапана разрежения на крышку клапанов.

Установить и закрепить крышку клапанов с прокладкой крышки и уплотнителями свечных колодцев. Болты крышки клапанов завернуть моментом 6,9...8,8 Н·м (0,7...0,9 кгс·м) в последовательности в соответствии с рис.126.



двигатели ЗМЗ-40904.10

двигатели ЗМЗ-40905.10

Рис.126. Последовательность затяжки болтов крышки клапанов

Дальнейшие действия для двигателей ЗМЗ-40904.10:

Установить трубку вентиляции с угловым шлангом вентиляции и шланг малой ветви вентиляции. Закрепить шланг малой ветви вентиляции на штуцере ресивера хомутом.

Дальнейшие действия для двигателей ЗМЗ-40905.10:

Надеть на конец трубки вентиляции с уплотнительным кольцом 3 (рис.12) угловой шланг вентиляции 4. Смазать резиновое кольцо трубки вентиляции чистым моторным маслом.

Установить подсобранную трубку вентиляции с угловым шлангом, для чего надеть конец углового шланга на патрубков корпуса клапана разрежения крышки клапанов, затем вставить конец трубки с резиновым кольцом в отверстие ресивера до упора. Фланец трубки должен плотно прилегать к поверхности ресивера. Закрепить трубку к ресиверу болтом моментом $2,0 \dots 5,9 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($0,2 \dots 0,6$) кгс·м, предварительно нанеся на резьбу болта анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Надеть на конец трубки вентиляции с обратным клапаном 1 угловой шланг вентиляции 4. Установить трубку вентиляции с угловым шлангом на патрубков крышки клапанов .

При сборке и установке деталей системы вентиляции обеспечить герметичность соединений.

Сборка двигателя

Подготовка к сборке

Оборудование и организация работ в производственном помещении должны исключать наличие пыли, грязи в зоне рабочего места для сборки двигателя. Стеллажи, рабочий инструмент, спецодежда рабочего должны исключать загрязнение двигателя в процессе его сборки. Детали и узлы при установке на двигатель должны быть чистыми, без следов коррозии, грязи, пыли, волосин и ниток от ткани. Распаковывать детали и расконсервировать следует только непосредственно перед установкой их на двигатель.

Перед сборкой двигателя необходимо все его детали очистить от нагара и смолистых отложений.

Нельзя промывать в щелочных растворах детали, изготовленные из алюминиевых сплавов (головку цилиндров, поршни, крышки и др.), так как эти растворы разъедают алюминий.

Для очистки деталей от нагара рекомендуются следующие растворы:

для алюминиевых деталей:

сода (Na_2CO_3), г.....	18,5
мыло (зеленое или хозяйственное), г.....	10,0
жидкое стекло, г.....	8,5
вода, л.....	1,0

для стальных и чугунных деталей:

каустическая сода (NaOH), г.....	25
сода (Na_2CO_3), г.....	33
мыло (зеленое или хозяйственное), г.....	8,5
жидкое стекло, г.....	1,5
вода, л.....	1

При сборке двигателя необходимо соблюдать следующие условия:

1. Протереть все детали чистой салфеткой и продуть сжатым воздухом, а все трущиеся поверхности (поверхности цилиндров, вкладыши и шейки коленчатого вала, опоры распределительного вала в головке цилиндров, шейки промежуточного вала и валика привода масляного насоса и т.п.) смазать чистым моторным маслом, применяемым для двигателя.

2. Осмотреть детали перед постановкой на место (нет ли трещин, сколов, забоин и других дефектов), проверить надежность посадки запрессованных в них других деталей. Дефектные детали подлежат ремонту или замене на новые.

3. Нанести на резьбовые части деталей и узлов, выходящие в полость масляной магистрали и в полость системы охлаждения, а также некоторые ответственные соединения (болты башмаков или рычагов натяжного устройства со звездочкой, успокоителей и т.п. - см. по тексту), анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный для надежной герметизации и стопорения соединения. Все неразъемные соединения, например, заглушки блока цилиндров и т.п., также должны ставиться на анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный. Перед нанесением герметика поверхность очистить и обезжирить.

4. При сборке двигателя устанавливать новые уплотнительные прокладки (кроме прокладки крышки клапанов и уплотнителей свечных колодцев), уплотнительную пробку коленчатого вала, маслоотражательные колпачки клапанов, уплотнительные кольца топливных форсунок, болты крепления маховика. Перечень деталей разового монтажа приведен в прил.4. Повторная затяжка прокладки крышки клапанов и уплотнителей свечных колодцев допускается при обеспечении герметичности.

5. К постановке на двигатель не допускаются:

- шплинты, шплинтовочная проволока и стопорные пластины, бывшие в употреблении;
- пружинные шайбы, потерявшие упругость;
- поврежденные прокладки;
- детали, имеющие на резьбе более двух забитых или сорванных ниток;
- болты и шпильки с вытянутой резьбой;
- болты и гайки с изношенными гранями.

6. Размеры сопрягаемых деталей, а также зазоры и натяги в сопряжениях при сборке двигателя и его узлов приведены в прил.3. При сборке двигателя соблюдать моменты затяжки резьбовых соединений, приведенные в прил.5.

7. Необходимые специальные инструменты и приспособления для сборки двигателя приведены в прил.1.

Порядок операций сборки

1. Очистить все привалочные поверхности блока от прилипших и порванных при разборке прокладок.

2. Закрепить блок цилиндров на стенде, внимательно осмотреть зеркало цилиндров, при необходимости следует снять шабером неизношенный поясok над верхним компрессионным кольцом. Металл следует снимать вровень с изношенной поверхностью цилиндра.

3. Вывернуть пробки масляных каналов блока цилиндров 1, 2, 3, 4 (рис.127) и головки цилиндров 1, 2, 3, 4, 5 (рис.128) и продуть все масляные каналы сжатым воздухом. Завернуть пробки на место.

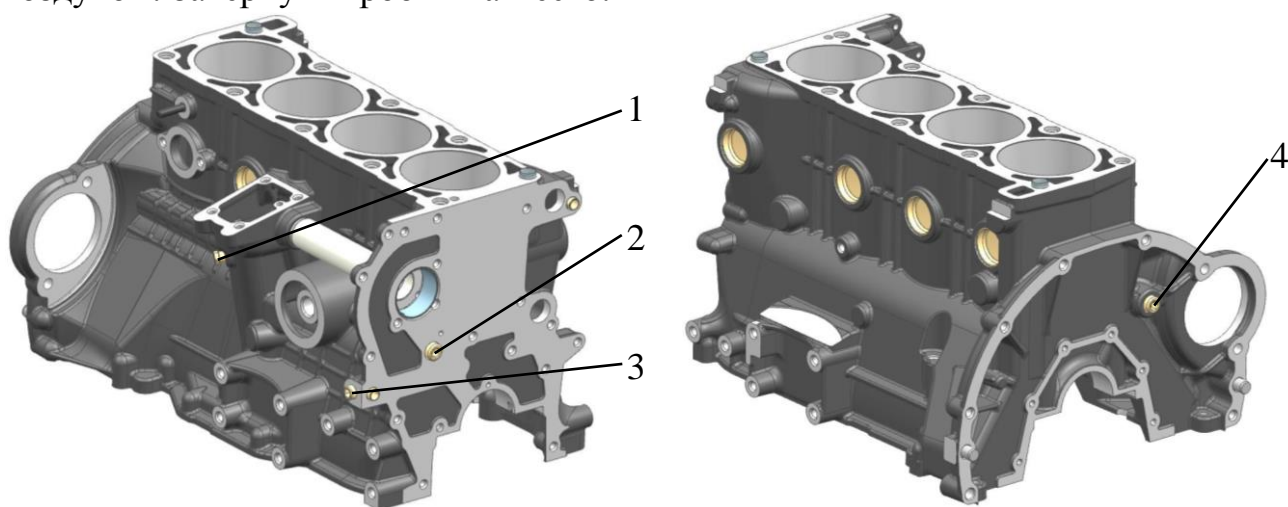


Рис.127. Пробки масляных каналов блока цилиндров:

1, 2, 3, 4 – пробки

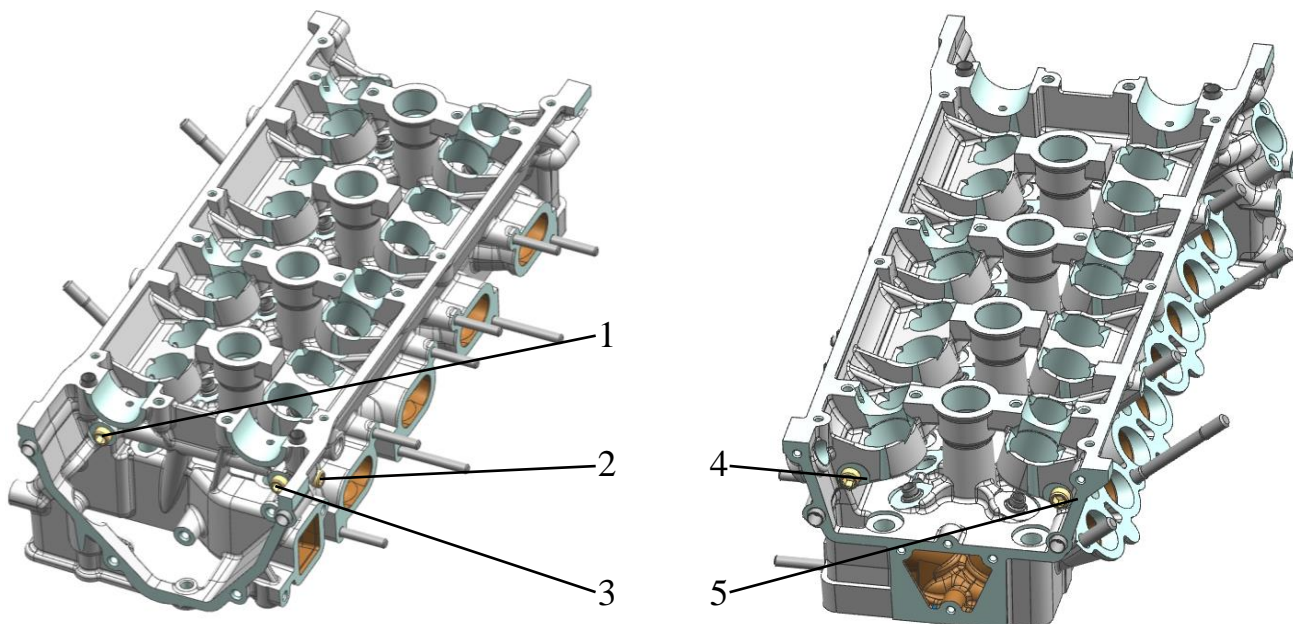


Рис.128. Пробки масляных каналов головки цилиндров:

1, 2, 3, 4, 5 – пробки

Перед заворачиванием пробок нанести на их резьбовую поверхность анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Пробки блока цилиндров заворачивать моментом:

Поз.1 – 7,8...14,7 Н·м (0,8...1,5 кгс·м);

Поз.2,4 - 20...50 Н·м (2,1...5,1 кгс·м);

Поз.3 - 20...35 Н·м (2,1...3,5 кгс·м).

Пробки головки цилиндров заворачивать моментом 25...30 Н·м (2,5...3,0 кгс·м).

4. Вывернуть пробки 2 (рис.129) грязеуловительных полостей 4 шатунных шеек коленчатого вала 1 и удалить из них отложения, для чего промыть полости и каналы раствором каустической соды (NaOH), нагретым до 80 °С, и металлическим ёршиком тщательно прочистить полости 4 и каналы 3. Промыть полости и каналы керосином и высушить сжатым воздухом, после чего завернуть пробки на место моментом 37...51 Н·м (3,8...5,2 кгс·м), предварительно нанеся на их резьбовую поверхность анаэробный герметик «Стопор-9» («Гермикон-9», «Euroloc 6638») или аналогичный.

Проверить состояние рабочих поверхностей коленчатого вала. Забоины, задиры и другие наружные дефекты не допускаются.

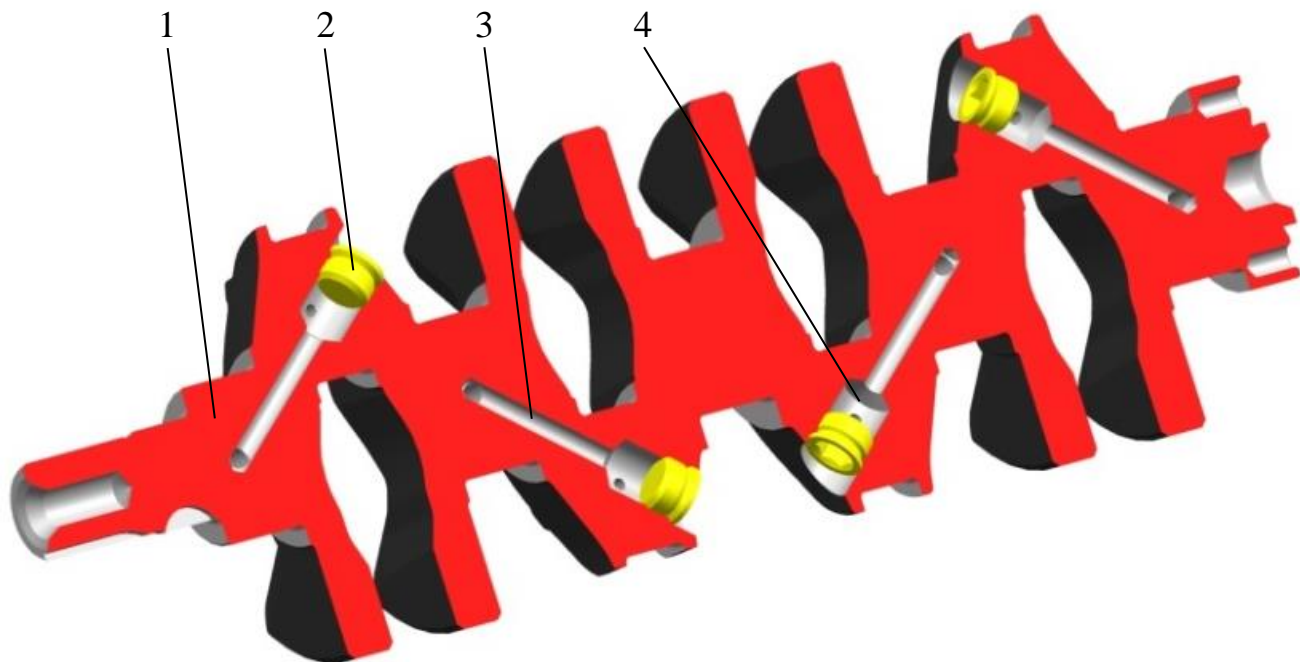


Рис.129. Пробки, каналы и грязеуловительные полости коленчатого вала:

1 – коленчатый вал; 2 – пробка; 3 – масляный канал; 4 – грязеуловительная полость

Снять крышки коренных подшипников с болтами.

Протереть насухо салфеткой постели 7 (рис.130) под вкладыши в блоке и в крышках 2 коренных подшипников.

Установить в постели блока вкладыши коренных подшипников верхние 6 (с канавками и отверстиями), а в постели крышек - нижние 4 (без канавок), протереть вкладыши салфеткой и смазать их маслом, применяемым для двигателя.

Протереть салфеткой коренные и шатунные шейки коленчатого вала, установить коленчатый вал 5 в блок цилиндров. Смазать коренные шейки коленчатого вала чистым моторным маслом.

Смазать моторным маслом антифрикционную поверхность с канавками полушайб 3,8 упорного подшипника коленчатого вала и установить полушайбы, ориентируя их поверхностью с канавками в сторону щек коленчатого вала:

- верхние - в проточки третьей коренной постели;
- нижние - вместе с крышкой третьего коренного подшипника. Выступы нижних полушайб должны зайти в пазы крышки.

Внимание!

Полиамидные полушайбы упорного подшипника коленчатого вала подлежат установке только в передние (ближайшие к переднему торцу блока цилиндров) проточки коренной постели и крышки опоры, ориентируя поверхностью с канавками к щеке коленчатого вала.

Установить крышки остальных опор на соответствующие коренные шейки, завернуть и затянуть болты 1 крепления крышек коренных подшипников моментом 98...107, 9 Н·м (10...11 кгс·м).

На нижних поверхностях 1, 2 и 4 коренных крышек выбиты их порядковые номера. На нижней поверхности крышки третьей коренной опоры расположено резьбовое отверстие для крепления держателя масляного насоса, а на боковых поверхностях – проточки и пазы для установки полушайб. Крышки коренных опор устанавливаются согласно их нумерации, ориентируясь так, чтобы пазы под ус вкладыша в крышке и блоке располагались с одной стороны.

Провернуть коленчатый вал, вращение его должно быть свободным при небольшом усилии.

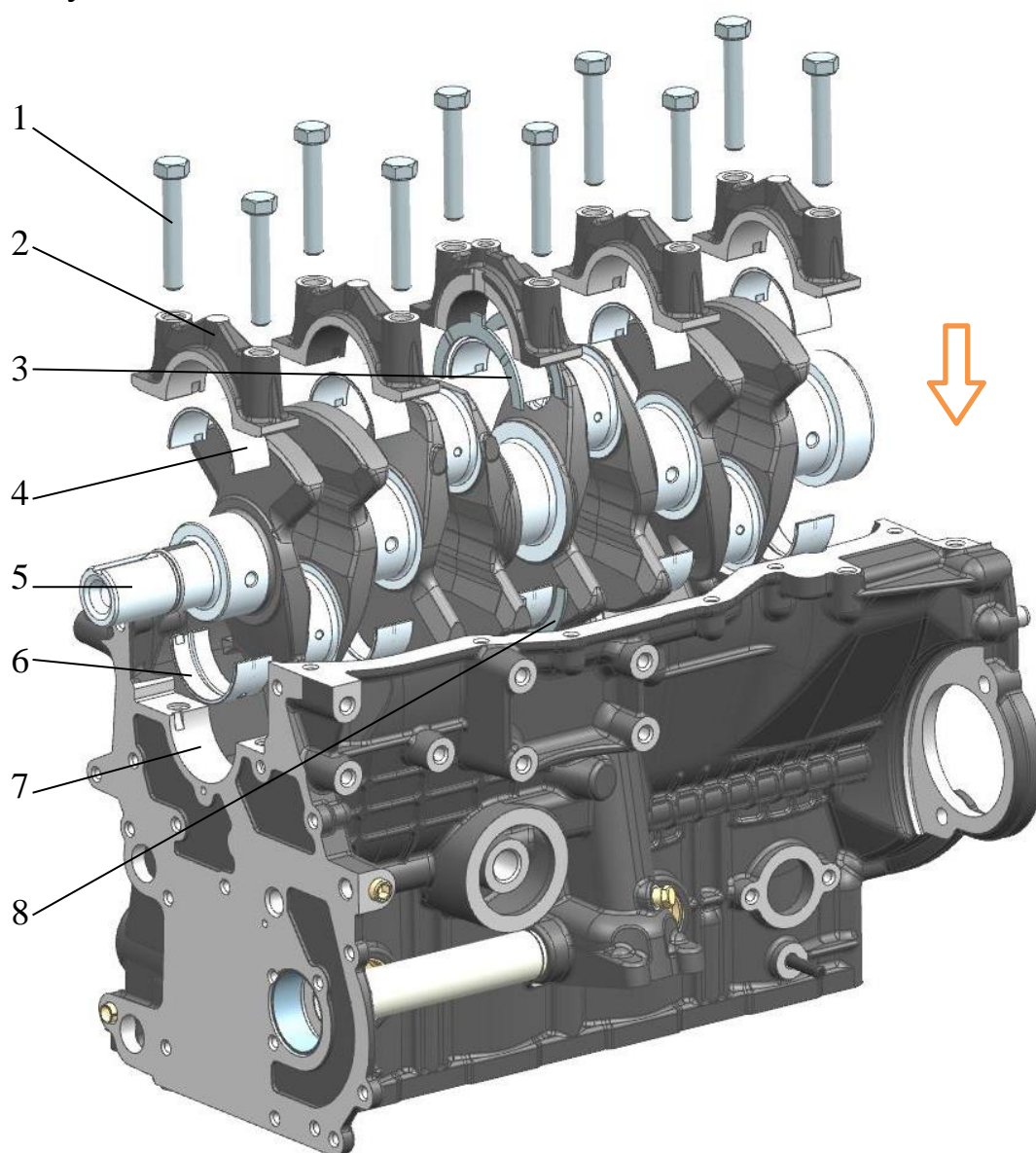


Рис.130. Установка коленчатого вала:

1 – болты крышек коренных опор; 2 – крышки коренных подшипников; 3 – нижняя полушайба упорного подшипника; 4 – нижний вкладыш коренного подшипника; 5 – коленчатый вал; 6 – верхний вкладыш коренного подшипника; 7 – постель блока цилиндров; 8 – верхняя полушайба упорного подшипника

5. Проверить величину осевого зазора коленчатого вала (рис.131), который должен быть не более 0,36 мм. Для неизношенных коленчатого вала и полушайб упорного подшипника зазор составляет 0,06...0,27 мм. При превышении осевого зазора максимально допустимой величины заменить упорные полушайбы на новые или ремонтные, увеличенной на 0,13 мм толщины, и вновь замерить величину осевого зазора. Если при замере он окажется более 0,36 мм, заменить коленчатый вал.

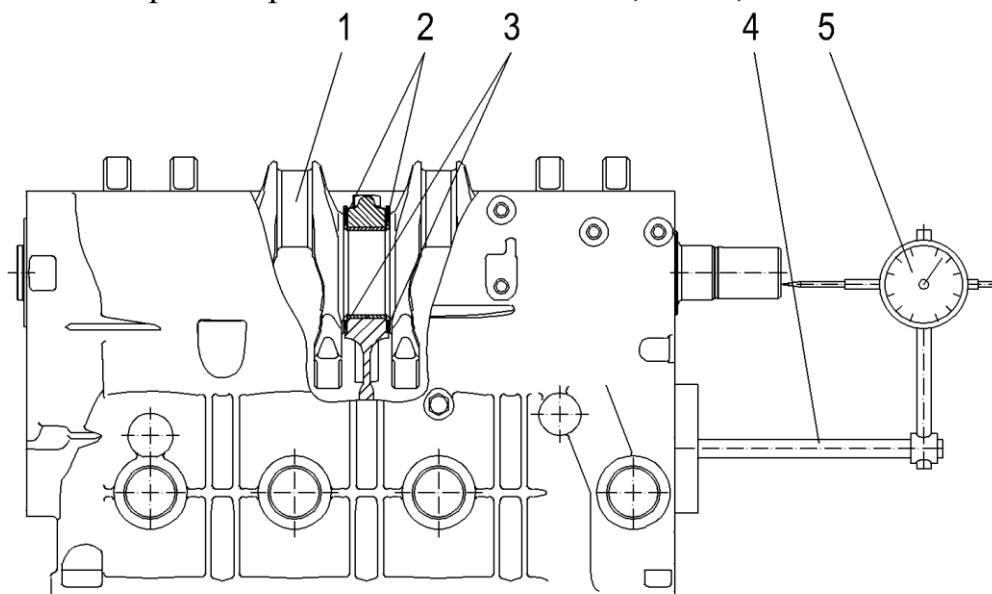


Рис.131. Проверка осевого зазора коленчатого вала:

1 – коленчатый вал; 2 – нижняя полушайба упорного подшипника коленчатого вала; 3 – верхняя полушайба упорного подшипника коленчатого вала; 4 – штатив; 5 – индикатор

6. Проверить пригодность заднего сальника к дальнейшей работе. Если сальник имеет изношенную рабочую кромку или слабо охватывает фланец коленчатого вала, заменить его новым.

Если на коленчатом вале образовался изношенный пояс от рабочей кромки сальника, то для предотвращения возможной течи масла через задний сальник следует изготовить и установить в гнездо сальникодержателя под сальник распорное кольцо необходимой толщины с целью смещения места контакта рабочей кромки сальника с коленчатым валом.

Запрессовку сальника 1 (рис.132) в сальникодержатель 2 рекомендуется производить при помощи оправки 3. Сальник должен быть установлен пыльником наружу двигателя, рабочей кромкой внутрь. Перед запрессовкой на посадочную поверхность сальникодержателя или сальника нанести смазку «Литол-24» или «ЦИАТИМ-221» для облегчения запрессовки.

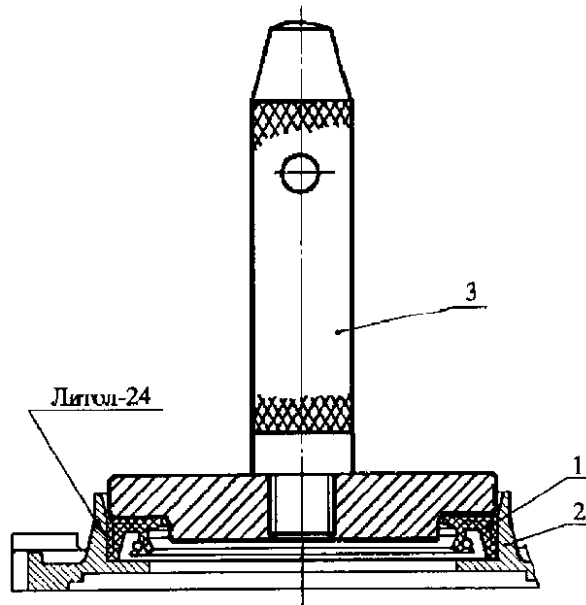


Рис.132. Запрессовка сальника в сальникодержатель:

1 - сальник; 2 - сальникодержатель; 3 - оправка

Заполнить на 2/3 объема полость между рабочей кромкой и пыльником сальника сальникодержателя смазкой «ЦИАТИМ-221» или «ЦИАТИМ-279».

Установить сальникодержатель 2 с прокладкой 1 (рис.133) на задний фланец коленчатого вала. Для установки сальникодержателя с сальником рекомендуется использовать специальную оправку с целью правильного расположения рабочей кромки.

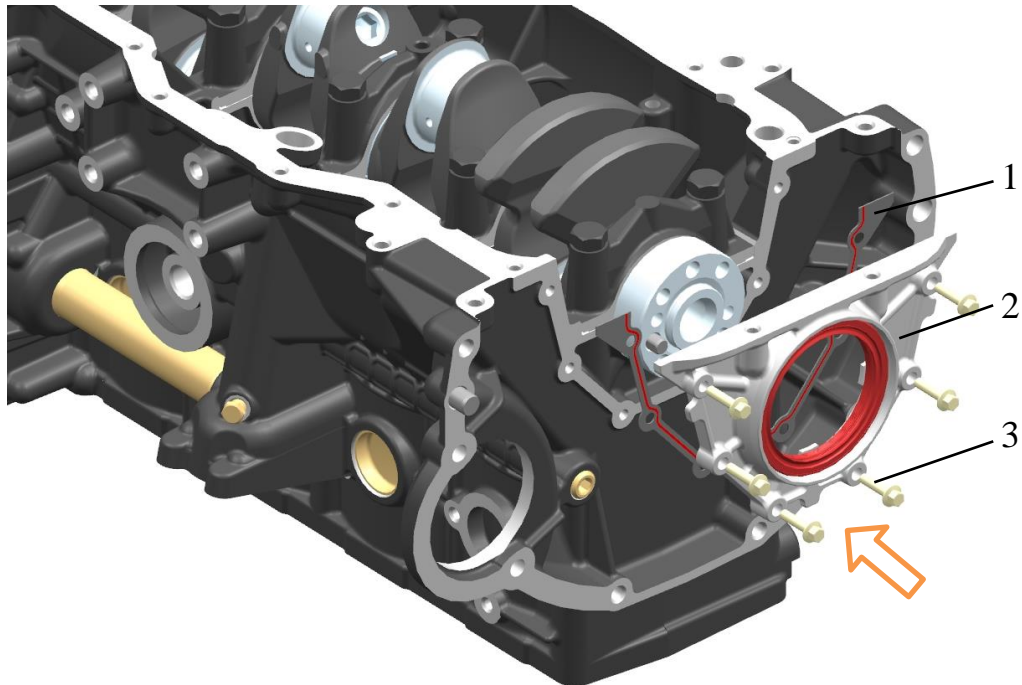


Рис.133. Установка сальникодержателя:

1 – прокладка; 2 – сальникодержатель с сальником; 3 – болт

Для установки сальникодержателя с сальником, имеющим пружину, использовать оправку ЗМ 7853-4357. Для установки сальникодержателя с сальником без пружины в дополнение к оправке ЗМ 7853-4357 использовать приспособление ЗМ

7820-4733. Рабочая кромка сальника без пружины должна быть расположена на валу согласно рис.134.

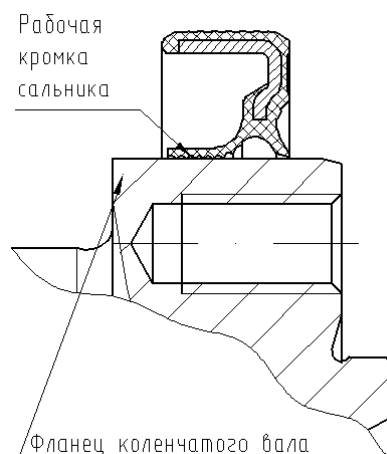


Рис.134. Ориентирование рабочей кромки на валу для сальника без пружины

Установить оправку ЗМ 7853-4418 для центрирования заднего сальника на фланец коленчатого вала и в сальникодержатель. Закрепить сальникодержатель болтами 3 (рис.133) и снять оправку.

7. Установить маховик 1 (рис.135) на задний конец коленчатого вала, совместив отверстие в маховике под штифт с установочным штифтом, запрессованным во фланец коленчатого вала.

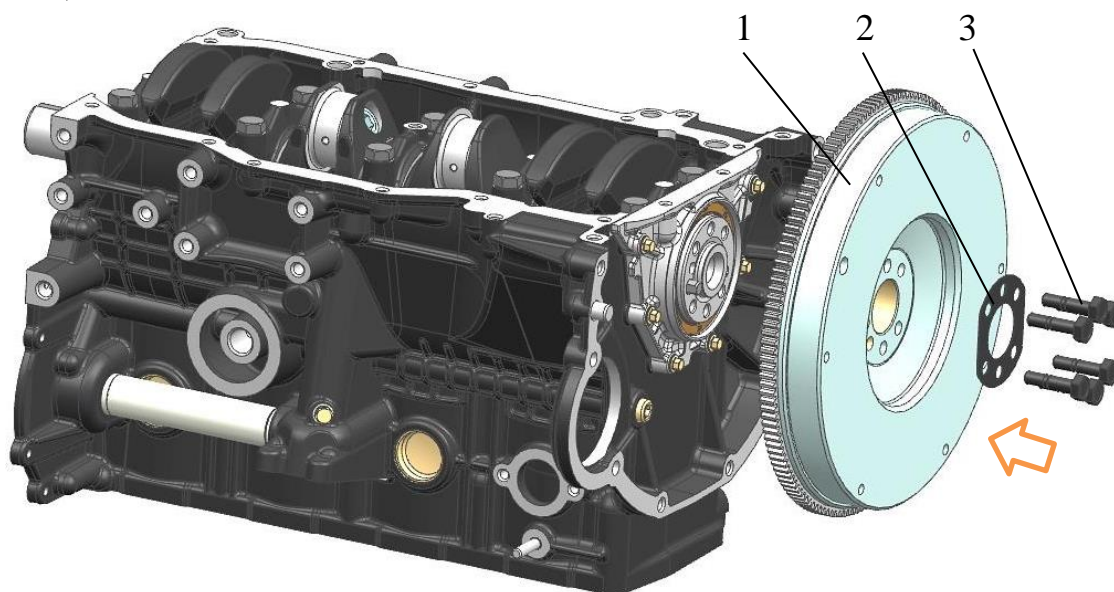


Рис.135. Установка маховика:

1 – маховик; 2 – шайба; 3 – болт

Установить шайбу 2 болтов маховика, наживить и затянуть болты 3 моментом 70,6... 78,4 Н·м (7,2...8,0 кгс·м).

Внимание! Не допускается повторное использование болтов крепления маховика, они допускают только одну затяжку.

8. Запрессовать подшипник в гнездо маховика. Подшипник запрессовывать, прикладывая усилие к наружному кольцу. Запрессовка за внутреннее кольцо приведет к повреждению подшипника.

9. Подборка шатунно-поршневой группы

9.1 Подобрать поршни к цилиндрам.

В двигатели ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10 могут устанавливаться поршни номинального диаметра 95,5 мм (имеют маркировку «95,5» на днище как указано на рис.136) и первого ремонтного размера 96,0 мм (имеют маркировку «96,0» на днище).

Поршни сортируются на 3 группы по массе в соответствии с табл.13. Поршни с допустимо завышенной массой маркируются зелёной краской снаружи спереди около бобышки под палец (рис.136), поршни с допустимо заниженной массой маркируются синей краской, поршни с номинальной массой не маркируются. В двигателе должны устанавливаться поршни одной группы по массе.

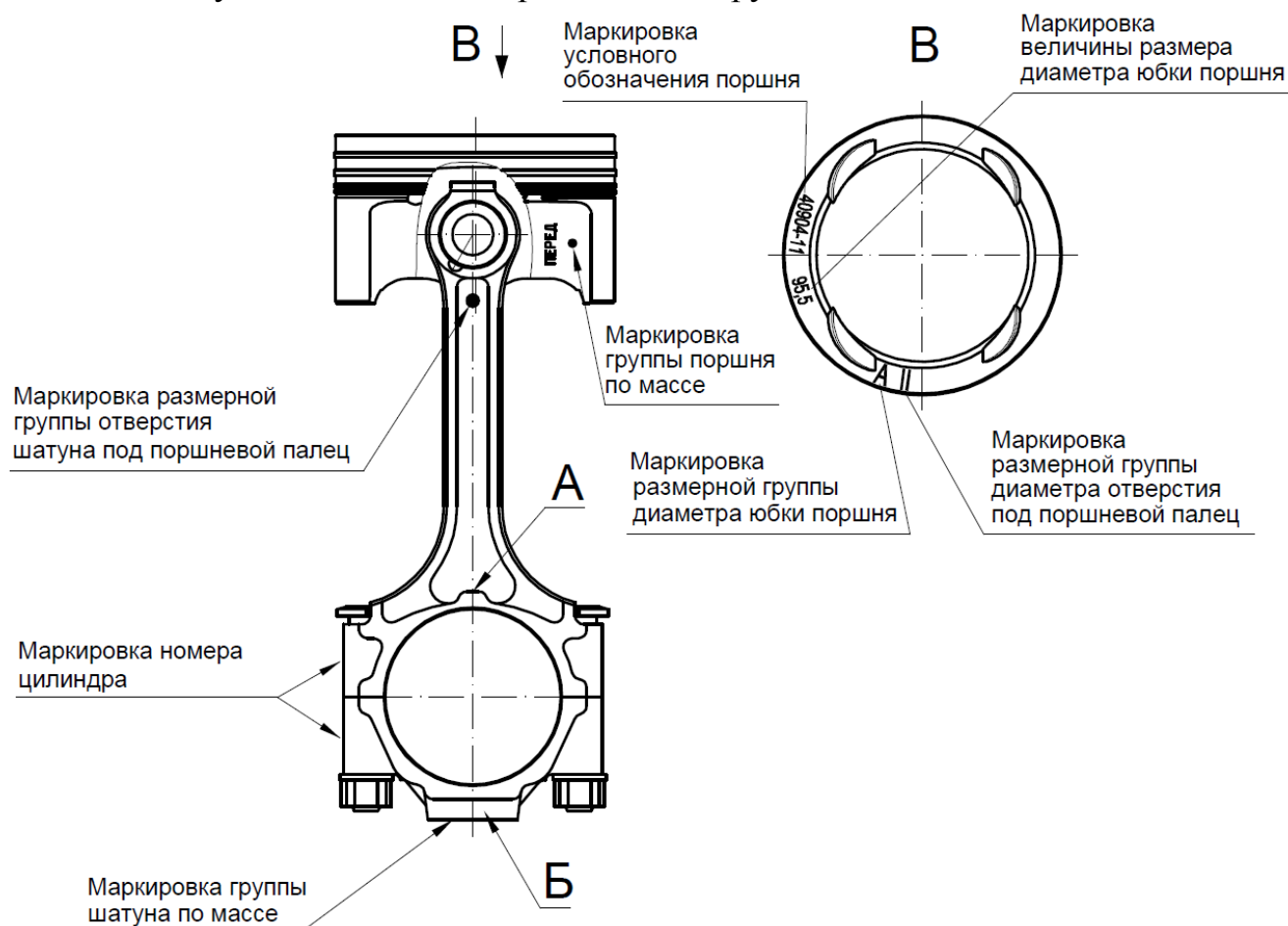


Рис.136. Маркировка шатуна 406.1004045-01 и поршня

Таблица 13

Сортировка поршней по массе

Обозначение поршня	Маркировка условного обозначения поршня	Размер диаметра юбки поршня, мм	Масса, кг		
			допустимо заниженная	номинальная	допустимо завышенная
40904.1004015-11	40904-11	95,5	0,410±0,004	0,418±0,004	0,426±0,004
40904.1004015-11-AP		96,0	0,418±0,004	0,426±0,004	0,434±0,004

Поршни по наибольшему наружному диаметру юбки и цилиндры по наименьшему внутреннему диаметру сортируются на пять размерных групп. Размерная группа поршней маркируется буквой на днище (рис.136). На новых блоках

цилиндров буква обозначения размерной группы диаметра цилиндра наносится на левой стороне краской на заглушках.

Поршни к цилиндрам должны быть подобраны группа в группу, в соответствии с табл.14.

Таблица 14 Размерные группы поршней и цилиндров блока

Ремонтное увеличение	Обозначение группы	Диаметр, мм	
		Поршня (юбка)	Цилиндра
–	A ¹⁾	95,488...95,500	95,536...95,548
	B	95,500...95,512	95,548...95,560
	C	95,512...95,524	95,560...95,572
	D	95,524...95,536	95,572...95,584
	E	95,536...95,548	95,584...95,596
0,5	A ¹⁾	95,988...96,000	96,036...96,048
	B	96,000...96,012	96,048...96,060
	C	96,012...96,024	96,060...96,072
	D	96,024...96,036	96,072...96,084
	E	96,036...96,048	96,084...96,096

Допускается подбор поршней к цилиндрам, в том числе к работавшим цилиндрам без их обработки, из соседних групп при прохождении поршнем нижеприведенной проверки.

Рекомендуется проверить пригодность поршня для работы в цилиндре, как указано далее:

1) Поршень в перевернутом положении под действием собственной массы или под действием лёгких толчков пальцев руки должен медленно опускаться по цилиндру.

2) Замерить усилие протягивания динамометром ленты-щупа толщиной 0,05 мм и шириной 10 мм, опущенного на глубину 35 мм между стенкой цилиндра и вставленным в него в перевернутом положении поршнем. Нижний край юбки поршня должен быть углублен на 10 мм относительно верхнего торца блока.

Ленту – щуп размещать в плоскости, перпендикулярной оси поршневого пальца, т.е. по наибольшему диаметру поршня. Усилие при протягивании ленты-щупа должно быть 29...39 Н (3...4 кгс) для новых цилиндров и поршней.

Замеры цилиндров, поршней и протяжку поршней производить при температуре деталей плюс 20 ± 3 °С.

9.2 Подобрать пальцы к поршням и шатунам и собрать поршни с шатунами и пальцами.

9.2.1 Подбор пальцев к поршням

Поршни по диаметру отверстия под палец сортируются на 2 размерные группы (табл.15), которые маркируются римской цифрой на днище (рис.136).

¹⁾ На двигателях, выпущенных до 01.06.2015, размерные группы обозначались буквами «А», «Б», «В», «Г», «Д» соответственно

Таблица 15

Размерные группы отверстия поршней под палец

Диаметр отверстия поршня под палец, мм	Маркировка размерной группы
22,000...22,005	I
21,995...22,000	II

Поршневые пальцы по наружному диаметру могут сортироваться на 2 размерные группы (пальцы 40524.1004020-12 и 405240.1004020-14), которые маркируются римской или арабской цифрой на торце (табл.16), или 5 размерных групп (пальцы 406.1004020-05), которые маркируются латинскими буквами на торце (табл.17).

Таблица 16

Наружный диаметр пальца, мм	Маркировка размерной группы пальцев 40524.1004020-12, 405240.1004020-14
21,990...21,995	I (1)
21,985...21,990	II (2)

Таблица 17

Наружный диаметр пальца, мм	Буква маркировки размерной группы пальцев 406.1004020-05
21,9975...22,0000	W (white - белый)
21,9950...21,9975	G (green - зелёный)
21,9925...21,9950	Y (yellow - жёлтый)
21,9900...21,9925	R (red - красный)
21,9875...21,9900	B (blue - синий)

Поршневые пальцы с разбивкой на 2 размерные группы подбирать к поршням группа в группу в соответствии с маркировкой. Поршневые пальцы с разбивкой на 5 размерных групп подбирать к поршням в соответствии с табл.18.

Таблица 18

Маркировка размерной группы поршня	Маркировка размерной группы поршневого пальца 406.1004020-05
I	W
	G
	Y
II	Y
	R
	B

9.2.2 Подбор пальцев к шатунам 406.1004045-01.

Шатуны 406.1004045-01 по диаметру отверстия втулки под палец сортируются на 4 размерные группы и маркируются краской на стержне около поршневой головки (табл.19).

Таблица 19

Размерные группы шатунов
406.1004045-01

Диаметр отверстия втулки под палец, мм	Цвет маркировки размерной группы
22,0045...22,0070	Белый
22,0020...22,0045	Зелёный
21,9995...22,0020	Жёлтый
21,9970...21,9995	Красный

Поршневой палец должен устанавливаться в шатун 406.1004045-01 в соответствии с табл.20 согласно маркировке размерной группы.

Таблица 20

Маркировка размерной группы поршневого пальца 40524.1004020-12, 405240.1004020-14	Маркировка размерной группы поршневого пальца 406.1004020-05	Маркировка размерной группы шатуна 406.1004045-01
I (1)	W	Белый
	G	
	G	Зеленый
Y		
II (2)	Y	Желтый
	R	
	R	Красный
	B	

Проверить правильность подбора пальца к шатуну. При температуре деталей 20 ± 3 °С слегка смазанный палец должен плотно входить в отверстие втулки поршневой головки шатуна под действием большого пальца руки и перемещаться без заеданий (рис.137), а также не выпадать из отверстия шатуна под действием собственного веса в течение не менее 2-х секунд.

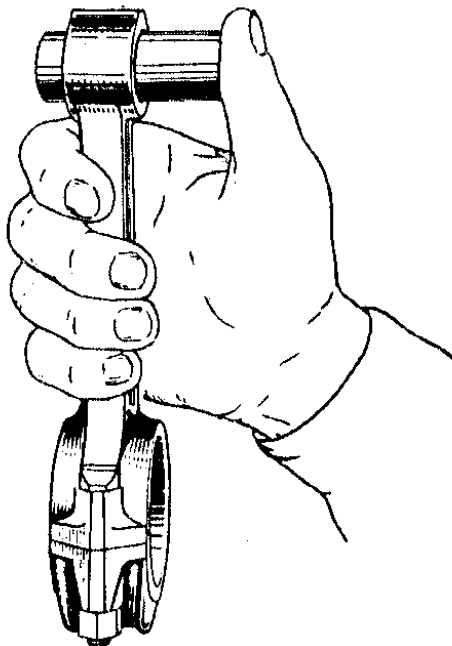


Рис.137. Подбор поршневого пальца к шатуну

Шатуны 406.1004045-01 в сборе с крышкой по массе сортируются на четыре группы и маркируются краской на крышке шатуна. Цвет маркировки:

- белый – соответствует массе шатуна 900...905 г;
- зелёный – 895...900 г;
- жёлтый – 890...895 г;
- голубой – 885...890 г.

Для установки в двигатель следует брать шатуны одной группы по массе.

9.2.3 Подбор пальцев к шатунам 409051.1004045-00.

Шатуны 409051.1004045-00 по диаметру отверстия втулки под палец сортируются на 2 размерные группы и маркируются буквой сбоку на кривошипной головке шатуна (табл.21).

Таблица 21

Размерные группы шатунов
409051.1004045-00

Диаметр отверстия втулки под палец, мм	Маркировка размерной группы шатуна 409051.1004045-00
22,0020...22,0070	А
21,9970...22,0020	В

Поршневой палец должен устанавливаться в шатун 409051.1004045-00 в соответствии с табл.22 согласно маркировке размерной группы.

Таблица 22

Маркировка размерной группы поршневого пальца 40524.1004020-12, 405240.1004020-14	Маркировка размерной группы поршневого пальца 406.1004020-05	Маркировка размерной группы шатуна 409051.1004045-00
I (1)	W	A
	G	
	Y	
II (2)	Y	B
	R	
	B	

Проверить правильность подбора пальца к шатуну. При температуре деталей 20 ± 3 °С слегка смазанный палец должен плотно входить в отверстие втулки поршневой головки шатуна под действием большого пальца руки и перемещаться без заеданий (рис.137), а также не выпадать из отверстия шатуна под действием собственного веса в течение не менее 2-х секунд.

Шатуны 409051.1004045-00 в сборе с крышкой и болтами по массе сортируются на 4 группы и маркируются цифрой на боковой поверхности крышки (табл.23). Для установки в двигатель следует брать шатуны одной группы по массе.

Таблица 23 Сортировка шатунов 409051.1004045-00 по массе

Маркировка группы шатуна 409051.1004045-00 по массе	Масса шатуна 409051.1004045-00, г
1	730...735
2	735...740
3	740...745
4	745...750

9.2.4 Разница массы устанавливаемых в двигатель узлов (поршень с шатуном) не должна превышать 22 грамма.

Внимание!

Не допускается одновременная установка и использование в двигателе шатунов 406.1004045-01 и 409051.1004045-00 ввиду различия масс шатунов.

Произвести сборку поршня с шатуном и пальцем.

Перед установкой поршневой палец смазать моторным маслом, применяемым на двигателе, и вставить в отверстия поршня и шатуна.

Шатуны и поршни при сборке с поршневым пальцем должны быть ориентированы следующим образом: надпись «ПЕРЕД» на поршне, выступ А (рис.136)

на кривошипной головке шатуна 406.1004045-01 или маркировка «FD» на стержне шатуна 409051.1004045-00 (рис.24) должны находиться с одной стороны.

9.3 Проверить зазор в стыке поршневых колец, зазор между кольцом и канавкой и установить кольца на поршень.

Замерить тепловой зазор в стыке колец (рис.138), помещенных в верхнюю неизношенную часть цилиндра (от верхней кромки цилиндра до места расположения первого компрессионного кольца при нахождении поршня в ВМТ), который должен быть для нового кольца в соответствии с табл.24. Поверхность цилиндра предварительно очистить от нагара.

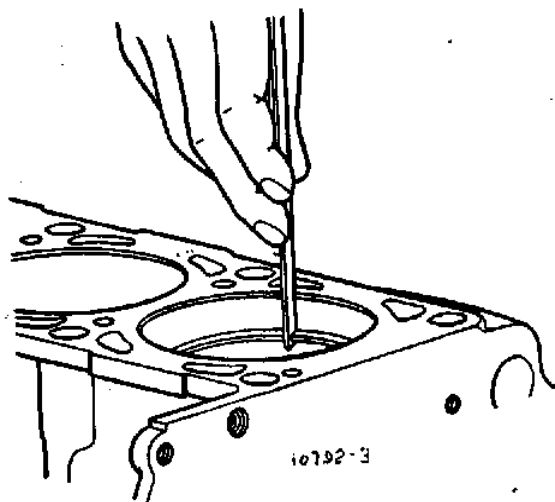


Рис.138. Замер теплового зазора в стыке поршневых колец

Таблица 24

Тепловой зазор в стыке колец, мм

Наименование кольца	Зазор
Верхнее компрессионное	0,20...0,40
Нижнее компрессионное	0,20...0,40
Маслосъемное	0,20...0,55

Для работавшего кольца зазор должен быть не более 1,5 мм. Установка изношенных колец с зазором более 1,5 мм приведет к повышенному угару масла.

Очистить днища поршней и канавки для поршневых колец от нагара.

Замерить щупом боковой зазор между компрессионными кольцами и стенкой поршневой канавки (рис.139). Для изношенных колец и поршней допускается максимальный зазор не более 0,15 мм. Большой зазор приведет к увеличенному угару масла за счет «насосного» действия колец. Заменить, при необходимости, изношенное кольцо или поршень.

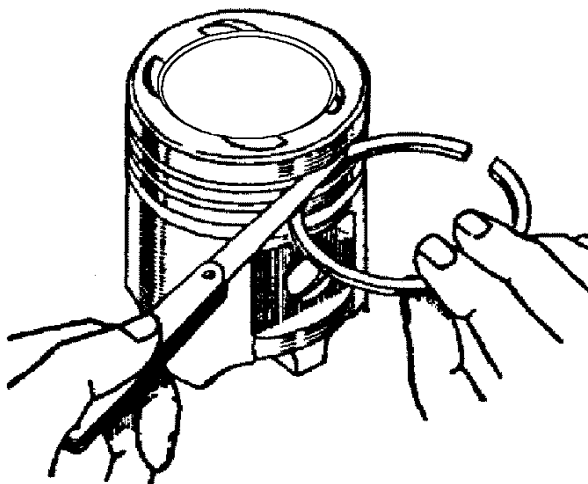


Рис.139. Проверка бокового зазора между поршневым кольцом и канавкой в поршне

Надеть с помощью приспособления (рис.140) поршневые кольца на поршень. Нижнее компрессионное кольцо устанавливать надписью «ВЕРХ» в сторону днища (верха) поршня. Кольца в канавках должны свободно перемещаться.

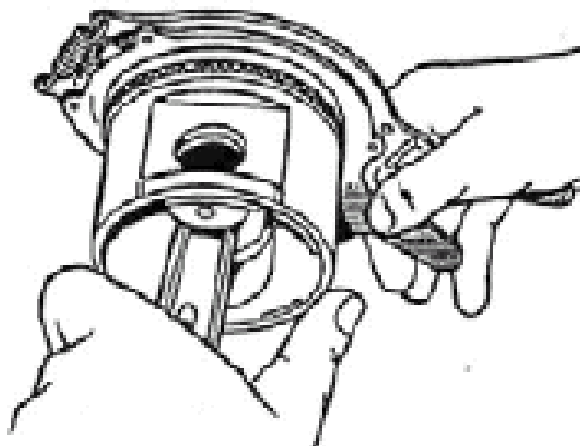


Рис.140. Установка поршневых колец на поршень

10. Вставить поршни в цилиндры следующим образом:

- сориентировать поршень с шатуном таким образом, чтобы надпись «ПЕРЕД» на поршне была обращена в сторону переднего торца блока цилиндров;
- протереть салфеткой постели шатунов и их крышек, протереть и вставить в них вкладыши;
- повернуть коленчатый вал так, чтобы кривошипы первого и четвертого цилиндров заняли положение, соответствующее НМТ;
- смазать вкладыши, поршень, шатунную шейку вала и первый цилиндр чистым маслом, применяемым для двигателя;
- развести замки поршневых колец на 120° друг относительно друга. При этом стык пружинного расширителя, до установки кольца на поршень, должен быть размещен с противоположной стороны замка маслоъемного кольца;
- с помощью специальной оправки с внутренней конусной поверхностью сжать кольца и вставить поршень в цилиндр (рис.141).

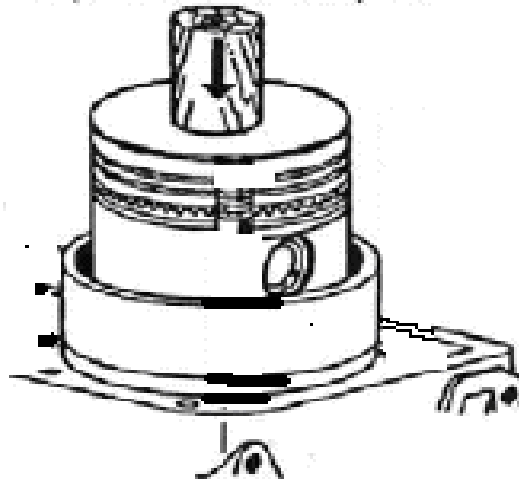


Рис.141. Установка поршня с кольцами в цилиндр

Перед установкой поршня следует еще раз проверить правильность положения поршня и шатуна в цилиндре.

Подтянуть шатун за кривошипную головку к шатунной шейке и надеть крышку шатуна.

Крышка шатуна 406.1004045-01 на шатун должна быть установлена таким образом, чтобы уступ Б (рис.136) на крышке шатуна и выступ А на кривошипной головке или пазы под вкладыши располагались с одной стороны. Завернуть гайки болтов шатунов 406.1004045-01 динамометрическим ключом моментом 68...75 Н·м (6,8...7,5 кгс·м).

Крышка шатуна 409051.1004045-00 на шатун должна быть установлена таким образом, чтобы порядковые номера (от 0001 до 9999) на боковых поверхностях крышки и кривошипной головки шатуна или пазы под вкладыши располагались с одной стороны. Завернуть болты шатунов 409051.1004045-00 динамометрическим ключом моментом 30 ± 3 Н·м ($3,1 \pm 0,3$ кгс·м). Затем довернуть болты на угол $90^\circ \pm 5^\circ$.

Внимание!

Максимально допустимое количество использования болтов шатуна 409051.1004045-00 не более трех раз.

В таком же порядке вставить поршень с шатуном четвертого цилиндра.

Повернуть коленчатый вал на 180° и вставить поршни с шатунами второго и третьего цилиндров.

Повернуть несколько раз коленчатый вал, который должен вращаться легко от небольшого усилия.

11. Установить масляный насос.

Установить держатель масляного насоса на третью крышку коренного подшипника, не закручивая болт крепления со стопорной шайбой окончательно.

Установить масляный насос с прокладкой, наживить и завернуть от руки два болта крепления масляного насоса с плоскими шайбами, наживить и завернуть от руки болт крепления держателя к масляному насосу.

Завернуть окончательно болты крепления масляного насоса к блоку цилиндров, болты крепления держателя к крышке коренного подшипника и к масляному насосу.

12. Установить промежуточный вал и валик привода масляного насоса.

Смазать маслом, применяемым для двигателя, втулки промежуточного вала, установить сегментную шпонку в паз на конце промежуточного вала и установить промежуточный вал в блок цилиндров.

Завернуть два болта в передний фланец промежуточного вала. Установить шестерню с гайкой на задний конец вала, совместив шпоночный паз шестерни со шпонкой, и вращая промежуточный вал за два болта, завернуть гайку шестерни до упора.

Установить и закрепить фланец промежуточного вала.

Смазать маслом, применяемым для двигателя, валик привода масляного насоса и зубья шестерен привода масляного насоса и промежуточного вала и вставить привод в отверстия блока цилиндров до входа в зацепление шестерен привода масляного насоса и промежуточного вала. В отверстие втулки привода вставить шестигранный валик привода масляного насоса, так, чтобы он зашел в шестигранное отверстие валика масляного насоса.

Установить и закрепить крышку привода масляного насоса с прокладкой.

Проверить легкость вращения промежуточного вала. Вал должен вращаться свободно, без заеданий.

13. Установка привода распределительных валов.

Запрессовать сегментную шпонку в шпоночный паз переднего конца коленчатого вала.

С помощью специального приспособления напрессовать звездочку на коленчатый вал двигателя, ориентируя меткой вперед.

Повернуть коленчатый вал двигателя до совпадения метки на звездочке коленчатого вала с меткой М1 блока цилиндров, что будет соответствовать положению поршня первого цилиндра в ВМТ. При этом метка М1 блока цилиндров должна быть расположена симметрично относительно оси впадины зубьев звездочки.

Установить нижний успокоитель цепи, не затягивая болты крепления окончательно, предварительно нанеся на резьбу болтов анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Надеть нижнюю цепь на ведомую звездочку промежуточного вала. Установить звездочку с цепью на промежуточный вал, одев цепь на звездочку коленчатого вала двигателя, при этом метка на ведомой звездочке промежуточного вала должна совпасть с меткой М2 блока цилиндров, а ведущая ветвь цепи, проходящая через успокоитель, должна быть натянута.

Установить ведущую звездочку промежуточного вала со штифтом и закрепить обе звездочки на промежуточном валу болтами моментом 24,5...26,5 Н·м (2,5...2,7 кгс·м). Отогнуть четыре угла стопорной пластины на гранях болтов.

Установить башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой) натяжения нижней цепи и закрепить болтом башмака (рычага натяжного устройства со звездочкой), предварительно нанеся на резьбу болта анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Внимание!

Избегать нанесения большого количества герметика. Нанесение излишнего количества герметика приведет к его выдавливанию из резьбы и неподвижности башмака (рычага натяжного устройства со звездочкой) натяжения цепи на оси.

Нажимая на башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой), натянуть цепь, проверить правильность установки звездочек по меткам и затянуть болты нижнего успокоителя.

Внимание!

После установки нижней цепи не допускается вращение коленчатого вала до момента установки верхней цепи привода распределительных валов и гидронатяжителей.

Установить опору болта натяжного устройства и закрепить болтами, предварительно нанеся на резьбу болтов анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Установить башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой) натяжения верхней цепи и закрепить болтом башмака (рычага натяжного устройства со звездочкой) на опоре, предварительно нанеся на резьбу болта анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Надеть на ведущую звездочку промежуточного вала верхнюю цепь привода распределительных валов.

Нанести на блок цилиндров вокруг установочной втулки крышки цепи на правой стороне блока (внутри которой находится канал подачи масла к нижнему гидронатяжителю) силиконовый герметик «Юнисил Н50-1», «Юнисил Н70» или аналогичный.

Проверить пригодность переднего сальника к дальнейшей работе. Если сальник имеет изношенную рабочую кромку или слабо охватывает ступицу шкива коленчатого вала, заменить его новым.

Если на ступице шкива коленчатого вала образовался изношенный пояс от рабочей кромки сальника, то для предотвращения течи через сальник следует изготовить и установить в гнездо крышки цепи под сальник распорное кольцо необходимой толщины с целью смещения места контакта рабочей кромки сальника со ступицей шкива.

Запрессовку сальника в крышку цепи рекомендуется производить при помощи оправки. Сальник устанавливать пыльником наружу двигателя, рабочей кромкой внутрь. Перед запрессовкой на посадочную поверхность крышки цепи или сальника нанести смазку «Литол-24» или «ЦИАТИМ-221» для облегчения запрессовки.

Заполнить на 2/3 объема полость между рабочей кромкой и пыльником сальника крышки цепи смазкой «ЦИАТИМ-221» или «ЦИАТИМ-279».

Удерживая цепь второй ступени от соскакивания со звездочки промежуточного вала, установить и закрепить крышку цепи с прокладками и нижним кронштейном генератора (при его креплении на винт крышки цепи), завернув все винты крепления крышки цепи, кроме винта крепления нижнего кронштейна генератора.

Винт крепления нижнего кронштейна генератора завернуть предварительно с небольшим усилием, не затягивая.

Установить и закрепить водяной насос с прокладкой к крышке цепи, затянув болт крепления водяного насоса к крышке цепи.

Смазать чистым маслом, применяемым для двигателя, отверстие под гидронатяжитель в крышке цепи и установить заряженный гидронатяжитель (гидронатяжитель с адаптером) до касания в упор башмака (рычага натяжного устройства со звездочкой), но не нажимать, с целью исключения разрядки гидронатяжителя.

Установить в крышку гидронатяжителя шумоизоляционную прокладку, закрыть гидронатяжитель крышкой с уплотнительной прокладкой, вставить болты (нижний болт со скобой крепления провода датчика синхронизации) и затянуть болты крепления крышки.

Через отверстие в крышке гидронатяжителя нажать металлическим стержнем на корпус гидронатяжителя или адаптер, переместив гидронатяжитель до упора, затем отпустить.

Плунжер гидронатяжителя при этом перестанет удерживаться в корпусе с помощью пружинного кольца и под действием пружины выдвинется до упора в башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой), а корпус переместится до упора в крышку гидронатяжителя. Гидронатяжитель натянет цепь через башмак (рычаг натяжного устройства со звездочкой).

Завернуть пробку в крышку гидронатяжителя, предварительно нанеся на резьбу пробки анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Срезать выступающие над плоскостью блока цилиндров и крышки цепи концы прокладок крышки цепи.

Нанести на места стыков блока цилиндров с крышкой цепи силиконовый герметик «Юнисил Н50-1» или аналогичный.

Установить на штифты блока цилиндров и верхнюю плоскость крышки цепи прокладку головки цилиндров.

Установить головку цилиндров на блок цилиндров. Смазать резьбу болтов крепления головки цилиндров моторным маслом. Произвести затяжку болтов крепления головки цилиндров в последовательности, указанной на рис. 142, в два этапа:

- затянуть болты моментом 50 Н·м (5,1 кгс·м);
- выдержать не менее 1 мин;
- окончательно затянуть болты доворотом на угол 90°.

Внимание!

Во избежание гидроудара при затягивании болтов и возникновения трещин в блоке цилиндров, масло в резьбовых колодцах блока должно отсутствовать.

Завернуть болты крепления головки цилиндров к крышке цепи.

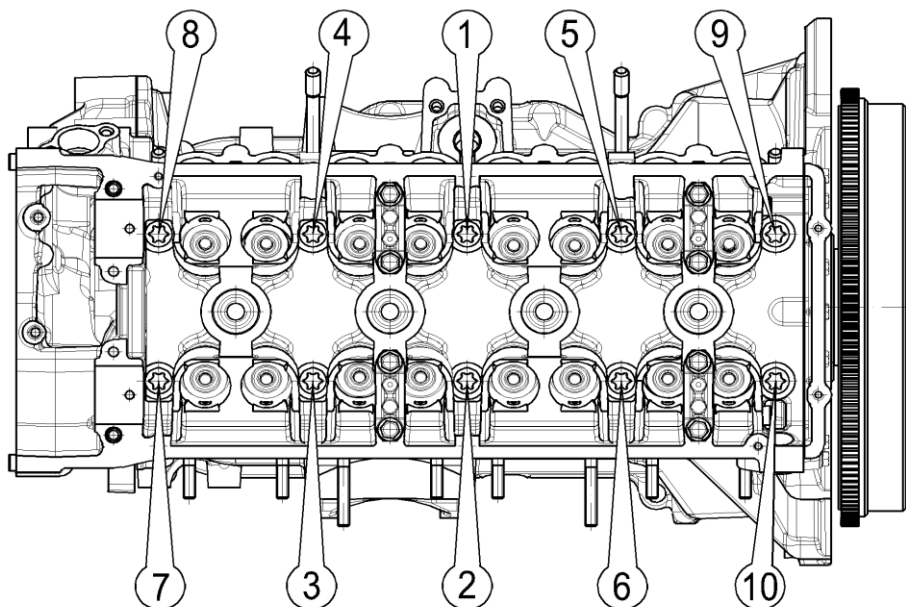


Рис.142. Последовательность затяжки болтов крепления головки цилиндров

Отвернуть болты и снять крышки распределительных валов, протереть салфеткой постели под распределительные валы в головке и в крышках, перед установкой крышек смазать резьбу болтов чистым моторным маслом.

Смазать маслом, применяемым для двигателя, отверстия в головке под гидротолкатели и установить гидротолкатели в головку цилиндров. При ремонте двигателя без замены гидротолкателей следует устанавливать их в соответствии с их расположением перед разборкой. При выходе гидротолкателя из строя он подлежит замене, так как не ремонтируется. Вынимать гидротолкатели необходимо присоской или магнитом.

Установить распределительные валы на головку цилиндров, предварительно смазав постели в головке маслом, применяемым для двигателя.

Распределительные валы впускных и выпускных клапанов можно отличить по тому, куда установлен штифт 1 (рис.143) во фланце переднего конца вала. У распределительного вала впускных клапанов штифт устанавливается в левое отверстие, у распределительного вала выпускных клапанов - в правое отверстие.

Распределительный вал впускных клапанов устанавливается штифтом на звездочке вверх, а распределительный вал выпускных клапанов - штифтом звездочки вправо. За счет углового расположения кулачков данные положения распределительных валов являются устойчивыми.

Смазать опорные шейки валов чистым моторным маслом, применяемым для двигателя.

Установить переднюю крышку распределительных валов с установленными в ней упорными фланцами на установочные втулки, при этом за счет продольного перемещения распределительных валов обеспечить установку упорных фланцев в канавки валов. Перед установкой упорные фланцы смазать чистым моторным маслом, применяемым для двигателя.

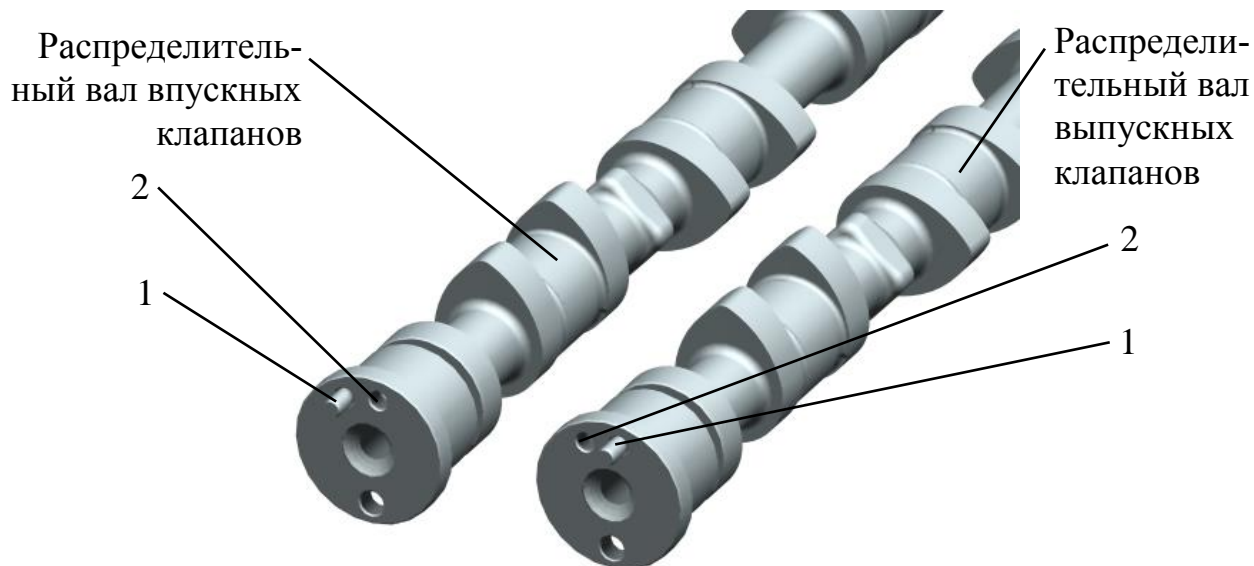


Рис.143. Распределительные валы впускных и выпускных клапанов:

1 – штифт; 2 – отверстие

Установить крышки № 1 и № 3 распределительных валов и предварительно затянуть болты крепления крышек до соприкосновения поверхности крышек с верхней плоскостью головки цилиндров.

Установить остальные крышки в соответствии с маркировкой и затянуть болты крепления крышек предварительно.

Внимание! Во избежание поломки крышек болты крепления затягивать постепенно и попеременно.

Завернуть болты крепления крышек распределительных валов окончательно моментом 18,6...22,6 Н·м (1,9...2,3 кгс·м).

Крышки распределительных валов должны устанавливаться соответственно их нумерации, ориентируясь круглыми бобышками с номерами наружу двигателя (рис.144). Данная ориентация крышек связана с несимметричным расположением канавки масляного канала в крышках.

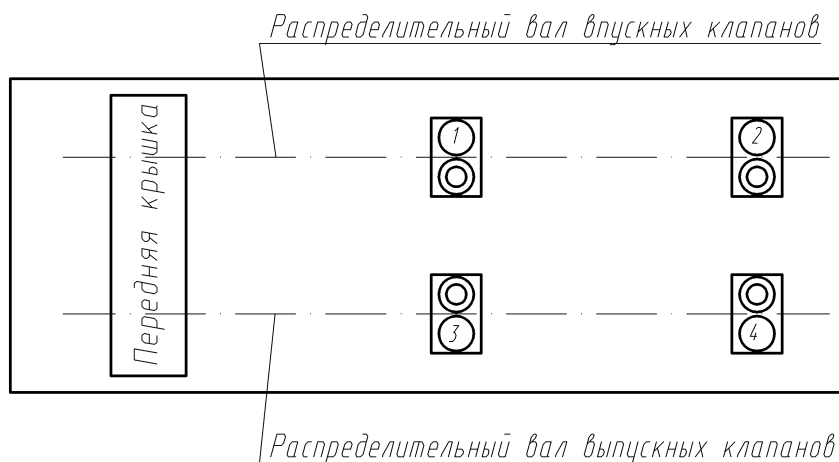


Рис.144. Схема установки крышек распределительных валов

Смазать все кулачки распределительных валов моторным маслом и проверить вращение каждого распределительного вала в опорах, для чего повернуть

распределительный вал ключом за специальный четырехгранник на распределительном валу до положения полного сжатия пружин клапанов одного из цилиндров. При дальнейшем повороте распределительный вал должен самостоятельно повернуться под действием клапанных пружин до положения касания следующих кулачков с толкателями.

После проверки легкости вращения распределительных валов поворотом сориентировать их так, чтобы установочные штифты под звездочки располагались ориентировочно горизонтально и были направлены в разные стороны. Данные положения распределительных валов являются устойчивыми и обеспечиваются угловым расположением кулачков.

Внимание!

При установке звездочек распределительных валов привода распределительных валов с зубчатыми цепями важно помнить, что звездочки не взаимозаменяемые.

Звездочки распределительных валов впускных и выпускных клапанов валов привода распределительных валов с зубчатыми цепями можно отличить одну от другой по количеству установочных меток. На звездочке распределительного вала выпускных клапанов имеется одна метка, впускных клапанов – две (рис.145).

Звездочка распределительного вала впускных клапанов

Звездочка распределительного вала выпускных клапанов

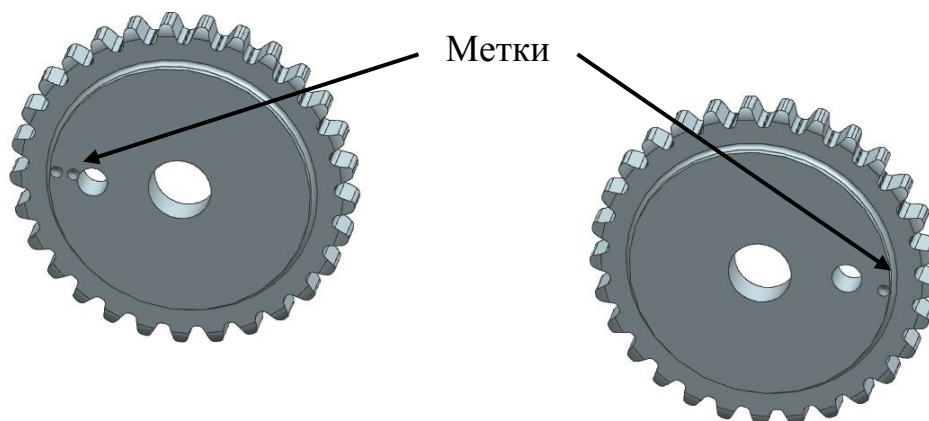


Рис.145. Звездочки распределительных валов

Звездочки распределительных валов привода с втулочными цепями взаимозаменяемые (могут устанавливаться на впускной и выпускной распределительный вал) и имеют одну установочную метку.

Установку углового положения распределительных валов начинать с распределительного вала выпускных клапанов. Для этого накинуть на звездочку распределительного вала выпускных клапанов приводную цепь и установить звездочку на фланец и штифт распределительного вала, при этом для совпадения штифта и отверстия на звездочке повернуть распределительный вал за четырехгранник по часовой стрелке.

Поворотом распределительного вала выпускных клапанов против часовой стрелки натянуть ведущую ветвь цепи, при этом метка на звездочке должна совпасть с верхней плоскостью головки цилиндров. При этом коленчатый вал должен оставаться неподвижным.

Для угловой установки распределительного вала впускных клапанов накинуть на звездочку распределительного вала впускных клапанов приводную цепь и установить звездочку на фланец и штифт распределительного вала при слегка провисшей ветви цепи между звездочками.

Поворотом распределительного вала впускных клапанов против часовой стрелки натянуть цепь, при этом метки (метка) на звездочке должны совпасть с верхней плоскостью головки цилиндров.

Установить и завернуть моментом 54,9...60,8 Н·м (5,6...6,2 кгс·м) болты крепления звездочек, удерживая распределительные валы от проворачивания ключом за четырехгранник.

Установить гидронатяжитель (гидронатяжитель с адаптером) верхней цепи привода распределительных валов аналогично установке гидронатяжителя нижней цепи.

Установить средний и верхний успокоители цепи, не заворачивая болты крепления окончательно, нанеся предварительно на резьбу болтов анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Поворотом коленчатого вала двигателя по ходу вращения натянуть рабочие ветви цепи второй ступени и окончательно закрепить средний и верхний успокоители цепи.

Напрессовать ступицу шкива коленчатого вала на передний конец коленчатого вала до упора, совместив шпоночные пазы ступицы и коленчатого вала.

Вставить уплотнительную пробку в шпоночный паз и запрессовать шпонку шкива коленчатого вала закруглённым концом в сторону пробки.

Установить шкив коленчатого вала на ступицу и закрепить болтами.

Внимание!

Для того, чтобы не нарушить балансировку шкива коленчатого вала ступицей, рекомендуется болты крепления шкива к ступице заворачивать в отверстия их расположения до разборки.

Завернуть стяжной болт коленчатого вала моментом 166,6...196,0 Н·м (17...20 кгс·м), предварительно застопорив коленчатый вал от проворачивания.

По окончании сборки произвести контроль установки распределительных валов. Для этого повернуть коленчатый вал двигателя по ходу вращения на два оборота до совпадения метки (риски) на диске демпфера шкива коленчатого вала с выступом на крышке цепи. При этом метки на звездочках распределительных валов должны совпасть с верхней плоскостью головки цилиндров.

При ремонте двигателя, связанным со снятием распределительных валов, головки цилиндров и звездочек промежуточного вала, установку привода распределительных валов производить, как указано выше.

В случае, если при ремонте не снимаются звездочки промежуточного вала и крышка цепи, то перед разборкой необходимо установить поршень 1-го цилиндра

в положение ВМТ на такте сжатия, при этом риска на шкиве коленчатого вала должна совпасть с выступом на крышке цепи, а метки на звездочках распределительных валов должны быть расположены горизонтально, направлены в разные стороны и совпадать с верхней плоскостью головки цилиндров.

После снятия распределительных валов и головки цилиндров поворот коленчатого вала может быть только с возвратом в исходное положение или с поворотом на 2 оборота коленчатого вала. **Поворот коленчатого вала на 1 оборот даже при совпадении метки (риски) на диске демпфера шкива коленчатого вала с выступом на крышке цепи приведет к неправильной установке фаз газораспределения.** При неправильной установке распределительных валов и звездочек метки на звездочках не будут совпадать с верхней плоскостью головки цилиндров. В этом случае необходимо снять звездочки, повернуть коленчатый вал по ходу вращения на 1 оборот и повторить установку звездочек как указано выше.

14. Срезать выступающие над плоскостью блока, крышки цепи и сальникодержателя концы прокладок крышки цепи и прокладки сальникодержателя.

В случае установки масляного картера через прокладку:

Установить и закрепить масляный картер с прокладкой.

В случае установки масляного картера на герметике:

Нанести на поверхность фланца масляного картера или на поверхности сопряжения с масляным картером блока цилиндров, сальникодержателя, крышки цепи силиконовый герметик «Loctite 5900» («ASB 107», «ASK 147») или аналогичный, безопасный для датчиков кислорода, предварительно очистив и обезжирив поверхности. Установить и закрепить масляный картер.

Последовательность затяжки болтов крепления масляного картера:

Болты крепления масляного картера рекомендуется заворачивать в два приема: предварительно моментом 8...10 Н·м (0,8...1,0 кгс·м), окончательно моментом 11,8...17,6 Н·м (1,2...1,8 кгс·м) в последовательности в соответствии с рис.146.

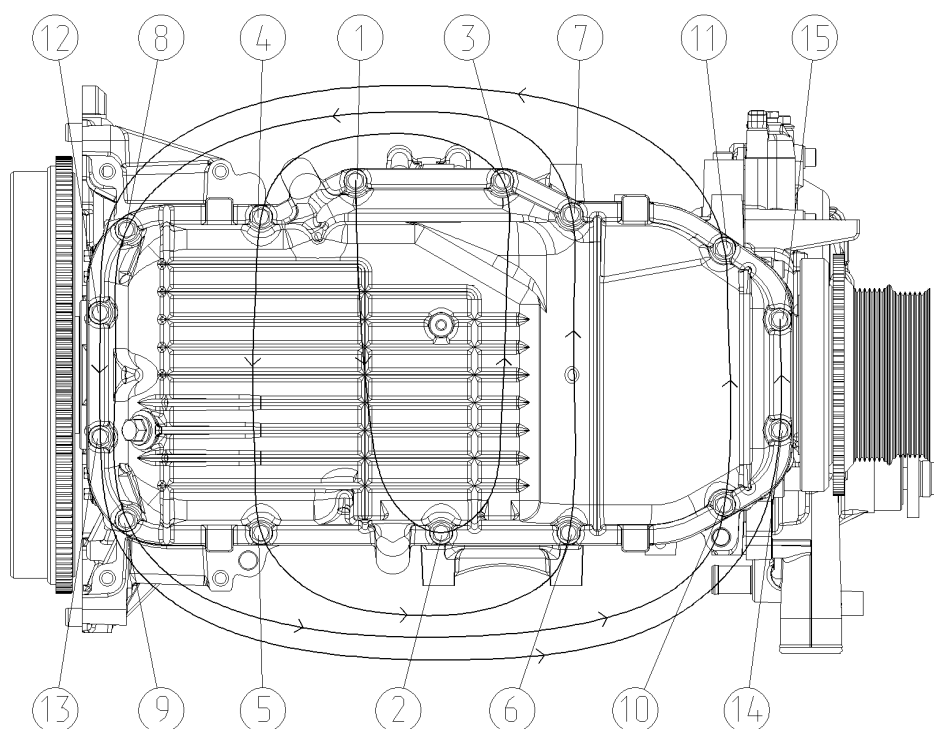


Рис.146. Последовательность затяжки болтов масляного картера

15. Установить усилитель картера сцепления, не затягивая болты крепления усилителя к блоку цилиндров окончательно, чтобы усилитель сохранял подвижность. Болты усилителя картера сцепления затягиваются окончательно после установки и крепления коробки передач или картера сцепления к блоку цилиндров.

16. Установить кронштейн крепления насоса ГУР.

17. Установить и закрепить переднюю крышку головки цилиндров с прокладкой.

18. На патрубок водяного насоса установить шланг, соединяющий патрубок водяного насоса с корпусом термостата.

Установить корпус термостата в шланг термостата и закрепить корпус термостата с прокладкой к головке цилиндров, завернуть винты хомутов шланга.

19. При необходимости установки трубки указателя уровня масла нанести на поверхность нижнего конца трубки указателя уровня масла анаэробный герметик «Loctite 638», «Euroloc 6638» или аналогичный. Установить трубку указателя уровня масла в отверстие блока цилиндров до упора и установить указатель.

20. Установить на патрубок водяного насоса шланг, соединяющий насос с отводящей трубкой отопителя, и закрепить хомутом. Надеть на отводящую трубку отопителя скобу. Вставить отводящую трубку отопителя в шланг, надетый на патрубок водяного насоса, и завернуть винт хомута шланга.

21. Установить выпускной коллектор с прокладкой и задний кронштейн подъема двигателя с двумя шайбами на шпильки головки цилиндров. Наживить и затянуть все, кроме последней, гайки крепления коллектора.

Надеть скобу отводящей трубки отопителя на последнюю шпильку головки цилиндров. Закрепить скобу затяжкой гайки.

22. Установить теплоизоляционный экран и закрепить болтами к выпускному коллектору.

23. Установить пробку или краник слива охлаждающей жидкости, предварительно нанеся на резьбу анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К» или аналогичный:) или силиконовый герметик «Юнисил Н70», «Юнисил Н50-1» (или аналогичный).

24. Аккуратно срезать выступающие над верхней плоскостью головки цилиндров концы прокладок передней и задней крышек головки цилиндров.

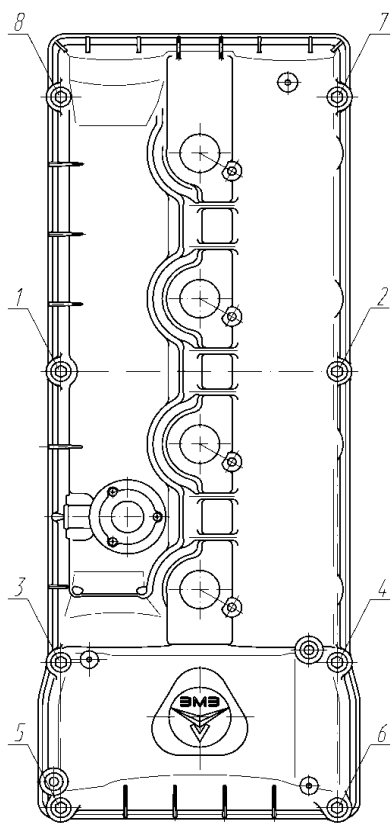
Удалить (выдуть) масло из отверстий головки цилиндров, передней и задней (только для ЗМЗ-40905.10) крышек головки цилиндров под болты крепления крышки клапанов.

Удалить моторное масло с прилегающих к крышке клапанов поверхностей передней крышки головки цилиндров, головки цилиндров и задней крышки головки цилиндров.

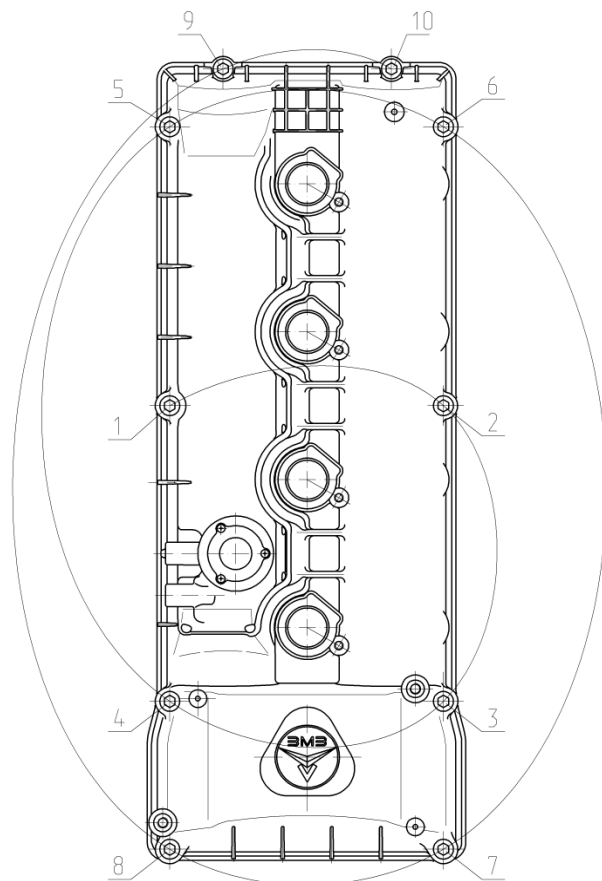
Нанести на места стыков головки цилиндров с крышками головки цилиндров герметик «Loctite 5900» («ASB 107», «ASK 147») или аналогичный

Установить и закрепить крышку клапанов с прокладкой крышки и уплотнителями свечных колодцев. Болты крышки клапанов завернуть моментом 6,9...8,8 Н·м (0,7...0,9 кгс·м) в последовательности в соответствии с рис.147.

25. Установить на крышку клапанов держатель колодки датчика синхронизации и держатели скоб.



двигатели 3МЗ-40904.10



двигатели 3МЗ-40905.10

Рис.147. Последовательность затяжки болтов крышки клапанов

26. Установить штуцер датчиков давления масла в отверстие головки цилиндров, предварительно нанеся на резьбовую часть штуцера анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный. Штуцер сориентировать патрубком установки датчика аварийного давления масла, направленным вверх под углом 45° к горизонтальной плоскости.

27. Установить и закрепить впускную трубу с прокладкой к головке цилиндров.

Установить два кронштейна крепления ресивера, завернув болты их крепления к головке цилиндров.

Смазать резиновые уплотнительные кольца форсунок чистым моторным маслом, установить топливопровод распределительный с форсунками концами форсунок в отверстия впускной трубы и завернуть болты топливопровода.

Установить ресивер с прокладкой на шпильки впускной трубы и закрепить гайками и болтами, предварительно нанеся на резьбу болтов анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

Закрепить ресивер к кронштейнам крепления ресивера.

28. Установить и закрепить патрубок отопителя с прокладкой болтами к блоку цилиндров, предварительно нанеся на резьбу болтов патрубка анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный. Завернуть в патрубок отопителя штуцер, предварительно нанеся на резьбу штуцера анаэробный герметик «Фиксатор-9» («Стопор-9», «Техногерм-7», «Гермикон-9») или аналогичный.

29. Установить и закрепить верхний кронштейн генератора с передним кронштейном подъема двигателя (двигатель без компрессора кондиционера).

30. Установить и закрепить кронштейн крепления агрегатов с передним кронштейном подъема двигателя (двигатель с компрессором кондиционера).

31. Двигатели ЗМЗ-40904.10:

Установить трубку вентиляции с угловым шлангом вентиляции и шланг малой ветви вентиляции. Закрепить шланг малой ветви вентиляции на штуцере ресивера хомутом.

32. Двигатели ЗМЗ-40905.10:

- надеть на конец трубки вентиляции с уплотнительным кольцом 3 (рис.12) угловой шланг вентиляции 4. Смазать резиновое кольцо трубки вентиляции чистым моторным маслом;

- установить подсобранную трубку вентиляции с угловым шлангом, для чего надеть конец углового шланга на патрубок корпуса клапана разрежения крышки клапанов, затем вставить конец трубки с резиновым кольцом в отверстие ресивера до упора. Фланец трубки должен плотно прилегать к поверхности ресивера. Закрепить трубку к ресиверу болтом моментом $2,0 \dots 5,9 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($0,2 \dots 0,6$) кгс·м, предварительно нанеся на резьбу болта анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный;

- надеть на конец трубки вентиляции с обратным клапаном 1 угловой шланг вентиляции 4. Установить угловой шланг на патрубок крышки клапанов.

33. Установить и закрепить ведомый и нажимной диски сцепления, центрируя ведомый диск с помощью специальной оправки. В качестве оправки можно использовать первичный вал КПП. Болты нажимного диска завернуть последовательно в несколько этапов для исключения перекоса нажимного диска до момента $19,6 \dots 24,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($2,0 \dots 2,5$ кгс·м).

34. Установить и закрепить картер сцепления (при его наличии) и скобу подъема двигателя. Завернуть окончательно болты крепления усилителя картера сцепления к блоку цилиндров. Установить и закрепить крышку люка картера сцепления. Установить опору вилки выключения сцепления.

35. Установить и закрепить шкив вентилятора.

Порядок установки навесного оборудования на двигатель

1. Установить и закрепить к ресиверу дроссельный модуль с прокладкой. Винты крепления дроссельного модуля затягивать крест-накрест (рис.148).

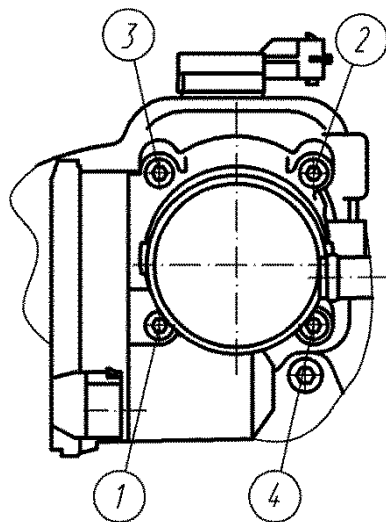


Рис.148. Последовательность затяжки винтов крепления дроссельного модуля

2. Завернуть свечи зажигания. При установке свечей принимать меры предосторожности для того, чтобы не сорвать резьбу головки цилиндров. Свечи должны устанавливаться легким вращением ключа и затем затягиваться моментом 20...30 Н·м (2,1...3,1 кгс·м). Установить катушки зажигания и закрепить гайками.

3. Установить термоклапан с прокладкой, сориентировав его штуцером вверх, и закрепить термоклапан штуцером масляного фильтра. Установить масляный фильтр. Перед установкой фильтра смазать моторным маслом резиновую прокладку фильтра. Навернуть фильтр на штуцер до касания резиновой прокладкой фильтра поверхности термоклапана и затем довернуть рукой на $\frac{3}{4}$ оборота.

4. Двигатель без компрессора кондиционера:

- установить в отверстие верхнего кронштейна генератора втулку;
- совместить отверстия в проушине генератора и верхнем кронштейне генератора со втулкой и установить болт в отверстия втулки, проушины генератора и верхнего кронштейна генератора;

- завернуть предварительно (не затягивая) гайку болта крепления генератора к верхнему кронштейну;

- поворотом генератора и нижнего кронштейна генератора добиться совпадения отверстия в нижнем кронштейне генератора с отверстием проушины генератора и закрепить генератор болтом с гайкой к нижнему кронштейну генератора;

- затянуть гайку болта крепления генератора к верхнему кронштейну;

- завернуть болт фиксации втулки в отверстия верхнего кронштейна генератора;

- завернуть винт крепления нижнего кронштейна генератора;

дальнейшие действия для двигателей 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31:

- установить натяжной ролик с кронштейном на крышку цепи;

- установить и закрепить шкив водяного насоса;

– установить ремень на шкивы коленчатого вала, генератора, водяного насоса и на натяжной ролик и произвести его натяжение как указано в разделе «Техническое обслуживание».

дальнейшие действия для остальных двигателей ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10:

– установить автоматический механизм натяжения ремня на крышке цепи таким образом, чтобы отогнутый язычок механизма зашел в отверстие крышки цепи, и завернуть винт крепления механизма натяжения, предварительно нанеся на резьбу винта силиконовый герметик «Юнисил Н70», «Юнисил Н50-1» или аналогичный;

– установить и закрепить шкив водяного насоса;

– установить ремень на шкивы коленчатого вала, водяного насоса и генератора. Повернуть по часовой стрелке подвижный рычаг механизма с роликом ключом за болт ролика и завести ремень на ролик. Отпустить ролик. Ремень натянется автоматически.

5. Двигатель с компрессором кондиционера:

– установить автоматический механизм натяжения ремня на кронштейн крепления агрегатов таким образом, чтобы отогнутый язычок механизма зашел в отверстие кронштейна, и завернуть винт крепления механизма натяжения;

– установить и закрепить шкив водяного насоса;

– установить и закрепить кронштейн направляющего ролика на крышке цепи;

– установить направляющие ролики ремня, предварительно нанеся на резьбу болтов роликов анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный. Направляющие ролики, закрепляемые на болты М10, при установке ориентировать как показано на рис.149;

– установить крышки подшипников направляющих роликов (при их наличии);

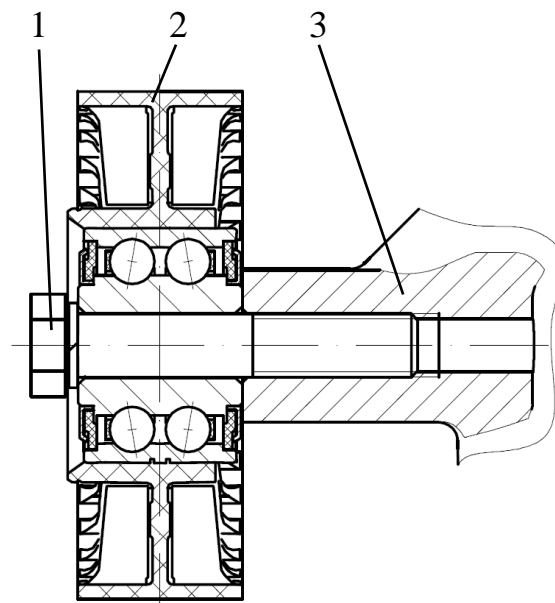


Рис.149. Ориентация закрепляемых на болты М10 направляющих роликов при установке:

1 – болт; 2 – ролик с подшипником; 3 – кронштейн крепления агрегатов или кронштейн направляющего ролика

– установить компрессор кондиционера и нижний кронштейн генератора;
– совместить отверстия в кронштейне крепления агрегатов и проушине генератора и установить болт в отверстия кронштейна крепления агрегатов и проушины генератора. На болт установить втулку. Навернуть гайку болта крепления генератора к кронштейну крепления агрегатов и завернуть болт. Завернуть винт фиксации втулки в отверстия кронштейна крепления агрегатов;

– установить насос ГУР со шкивом;
– установить ремень на шкивы коленчатого вала, водяного насоса, генератора, компрессора кондиционера, насоса ГУР, вентилятора и на направляющие ролики и натянуть ремень.

6. Установить датчик синхронизации в отверстие прилива крышки цепи. Провод датчика уложить в скобу, закрепленную нижним болтом крышки нижнего гидронатяжителя, разъем установить в держатель на крышке клапанов.

7. Установить в отверстие головки цилиндров датчик фазы и закрепить его болтом, предварительно смазав уплотнительное кольцо датчика чистым моторным маслом. Фланец датчика должен плотно прилегать к поверхности головки цилиндров до закрепления болтом.

8. Установить датчик детонации и закрепить гайкой.

9. Установить датчик давления и температуры (двигатели ЗМЗ-40905.10):
– смазать уплотнительное кольцо датчика давления и температуры чистым моторным маслом;

– установить в отверстие ресивера датчик давления и температуры и закрепить его болтом, предварительно нанеся на резьбу болта анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный. Фланец датчика должен плотно прилегать к поверхности ресивера до закрепления болтом.

10. Завернуть датчик температуры охлаждающей жидкости в корпус термостата, предварительно нанеся на резьбовую часть датчика анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

11. Установить датчик указателя давления масла и датчик аварийного давления масла в штуцер в головке цилиндров, предварительно нанеся на резьбовую часть датчиков анаэробный герметик «Фиксатор-6» («Стопор-6», «Техногерм-5», «Гермикон-2К») или аналогичный.

СЦЕПЛЕНИЕ

В данном разделе рассмотрена конструкция сцепления оригинального производства, состоящего из нажимного диска 406.1601090-05 и ведомого диска 4063.1601130-04, устанавливаемых на часть двигателей ЗМЗ-40904.10 и ЗМЗ-40905.10.

Сцепление (рис.150) – сухое, однодисковое, с диафрагменной нажимной пружиной, состоит из двух основных частей: нажимной диск в сборе и ведомый диск в сборе. На части двигателей сцепление располагается в алюминиевом картере б, выполненном отдельно от коробки передач. На остальных двигателях – в картере коробки передач.

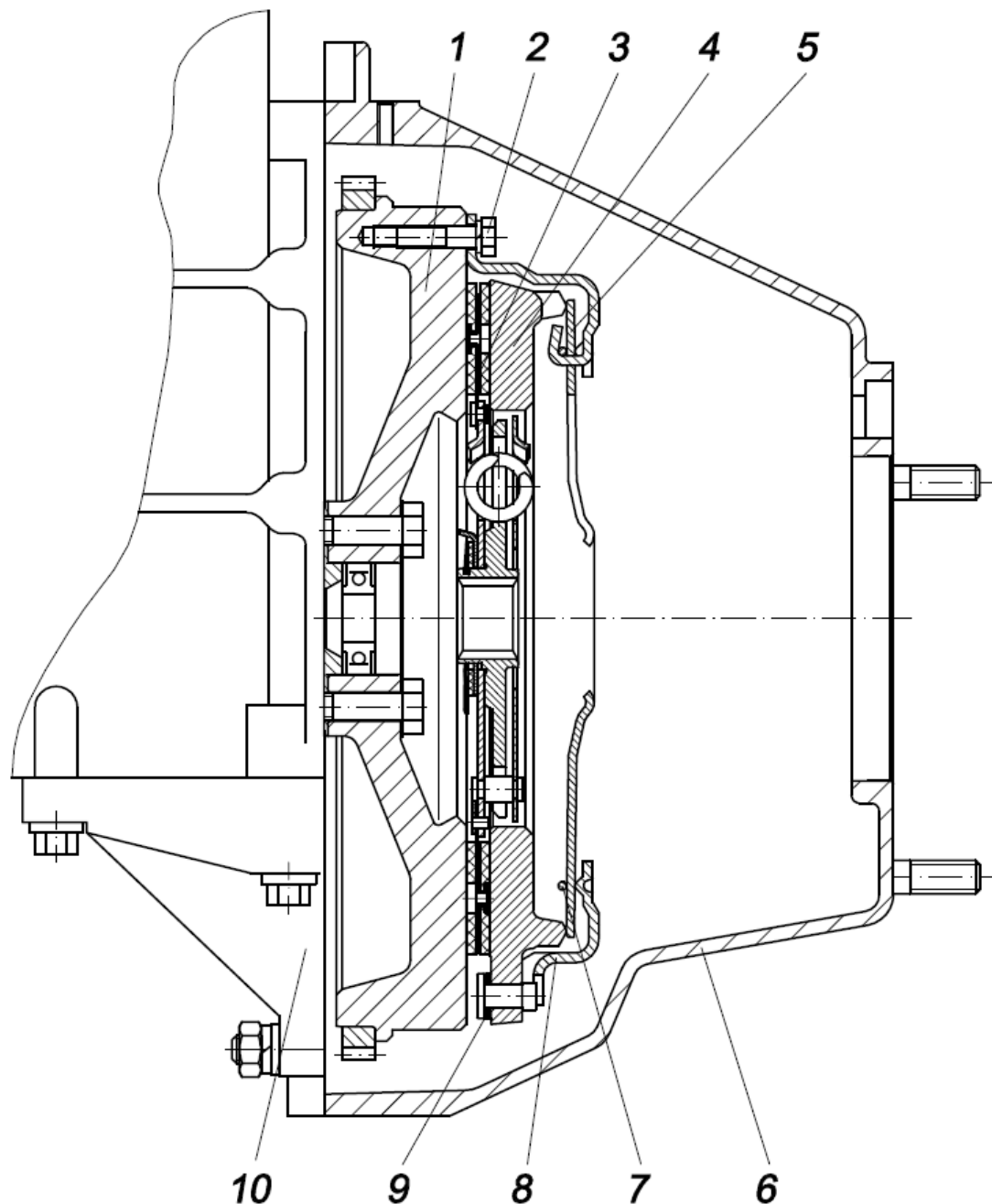


Рис.150. Сцепление:

1 – маховик; 2 – центрирующий болт; 3 – ведомый диск; 4 – нажимной диск; 5 – диафрагменная нажимная пружина; 6 – картер сцепления; 7 – опорное кольцо; 8 – кожух сцепления; 9 – соединительные пружины; 10 – усилитель картера

Для обеспечения точной соосности первичного вала коробки передач и подшипника, установленного в отверстие маховика, картер сцепления (или коробка передач) устанавливается на два штифта 16 (рис.11), запрессованных в задний торец блока цилиндров.

Нажимной диск состоит из кожуха 8 (рис.150), диска 4, диафрагменной нажимной пружины 5 и кольца 7, служащего опорой нажимной пружины. Диск с кожухом соединен посредством пластинчатых пружин 9.

К маховику 1 кожух 8 нажимного диска сцепления прикреплен шестью специальными центрирующими болтами 2. Между нажимным диском 4 и маховиком 1 усилием диафрагменной пружины 5 нажимного диска зажат ведомый диск 3 с фрикционными накладками. Шлицевой конец первичного вала коробки передач входит в ступицу ведомого диска. Сцепление в данном положении находится во включенном состоянии.

Выключение сцепления происходит тогда, когда при нажатии на педаль сцепления выжимная муфта с подшипником нажимает на концы лепестков нажимной пружины 5, в результате чего нажимной диск 4 благодаря усилию пластинчатых пружин 9 отводится от ведомого диска 3, освобождая ведомый диск и разъединяя коленчатый вал двигателя и первичный вал коробки передач.

Фрикционные накладки ведомого диска соединены с диском посредством пружинных пластин, обеспечивающих осевую упругость диска, что необходимо для плавного включения сцепления и уменьшения износа фрикционных накладок. Крутящий момент от фрикционных накладок передается на ступицу ведомого диска через пружины и фрикционы демпферного устройства, служащего для уменьшения крутильных колебаний в трансмиссии и плавной передачи крутящего момента.

Ведомый и нажимной диски подвергнуты статической балансировке.

Наружный диаметр фрикционных накладок равен 240 мм, внутренний – 160 мм, толщина накладок – 3,5 мм. Размерность шлицев ступицы ведомого диска – 4×23×29 мм, число шлицев – 10.

Эксплуатация сцепления

Неправильная эксплуатация сцепления может привести к поломке деталей сцепления: соединительных пластин нажимного диска, к срыву, сильному износу фрикционных накладок, перегреву и короблению ведомого диска, разрушению гасителя крутильных колебаний.

Долговечность и надежность работы сцепления в большей мере зависит от правильного им пользования. Далее приведены основные правила правильного пользования сцеплением:

1. Выключайте сцепление быстро, до упора педали в пол.
2. Включайте сцепление плавно, не допуская как броска сцепления, сопровождающегося дерганьем автомобиля, так и замедленного включения с длительной пробуксовкой.

3. Не держите сцепление выключенным при включенной передаче и работающем двигателе на стоящем автомобиле (на переезде, у светофора и т.п.). Обязательно используйте в таких случаях нейтральную передачу в коробке передач и полностью включенное сцепление.

4. Не держите ногу на педали сцепления при движении автомобиля.

5. Не используйте пробуксовку сцепления как способ удержания автомобиля на подъеме.

6. Переключение через одну или две передачи вниз и включение сцепления, когда скорость движения автомобиля выше предельно допустимой для этой передачи, может привести к поломке ведомого диска сцепления.

7. Переключение на пониженную передачу производите с «перегазовкой» - предварительно перед включением сцепления нажмите на педаль газа для выравнивания частот вращения коленчатого вала двигателя и первичного вала коробки передач с целью исключения рывка в трансмиссии при включении сцепления.

Техническое обслуживание сцепления

Уход за сцеплением заключается в периодической проверке крепления коробки передач к блоку цилиндров двигателя и степени изношенности фрикционных накладок.

О степени изношенности фрикционных накладок можно судить по расстоянию между маховиком и нажимным диском при включенном сцеплении. Если это расстояние составляет менее 6 мм, то целесообразно снять ведомый диск для замены новым.

Расстояние между маховиком и нажимным диском целесообразно проверять через 80 000...100 000 км при эксплуатации автомобиля в нормальных условиях и через 40 000...50 000 км при эксплуатации в тяжелых условиях.

Возможные неисправности сцепления и методы их устранения

Таблица 25

Неисправность и ее признаки	Вероятная причина	Способ устранения
1 Неполное выключение сцепления (сцепление ведет)	а) заедание ступицы ведомого диска на шлицах первичного вала;	Устранить заедание на шлицах (зачистить шлицы)
	б) большое отклонение от плоскостности и торцевое биение ведомого диска	Заменить ведомый диск или произвести его правку

Неисправность и ее признаки	Вероятная причина	Способ устранения
2 Неполное включение сцепления (сцепление пробуксовывает)	а) Ослабление диафрагменной пружины сцепления; б) попадание масла на фрикционные накладки ведомого диска; в) чрезмерный износ фрикционных накладок; г) см. п. 1а	Заменить нажимной диск Заменить ведомый диск. При небольшом замасливание промыть накладки керосином и зачистить мелкой шкуркой. Устранить причину замасливания Заменить ведомый диск
3 Вибрация, шумы и металлическое дребезжание трансмиссии	а) поломка или износ деталей демпферного устройства; б) износ фрикционной шайбы или ослабление нажимной пружины фрикционного гасителя	Заменить ведомый диск Заменить ведомый диск

Проверка технического состояния деталей сцепления

Нажимной и ведомый диски сцепления в процессе эксплуатации не ремонтируются, а при их непригодности заменяются новыми.

Перед проведением проверки деталей сцепления проверить работу и отрегулировать привод выключения сцепления. При необходимости прокачать гидропривод сцепления, ослабленные крепления подтянуть.

Причиной неудовлетворительной работы сцепления может послужить несоосность ступицы ведомого диска и первичного вала коробки передач (рис. 151), одной из причин которой может быть ослабление креплений коробки передач к блоку цилиндров двигателя.

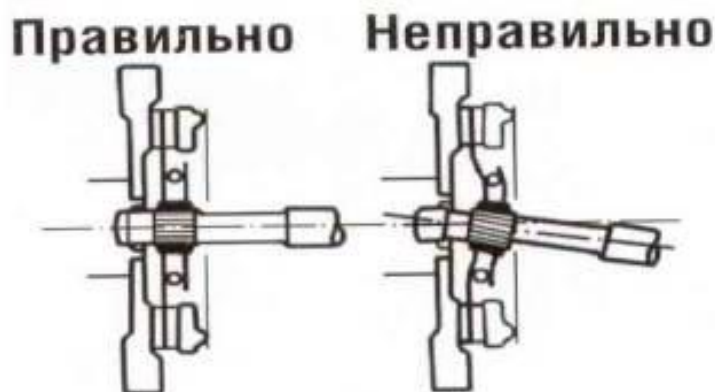


Рис.151

Поверхность маховика при наличии на его поверхности, контактирующей с фрикционными накладками, задиров и кольцевых рисок можно исправить проточкой и шлифовкой. Величина снятого при обработке слоя металла должна быть такой, чтобы толщина маховика после обработки была не менее 48,5 мм (рис.152).

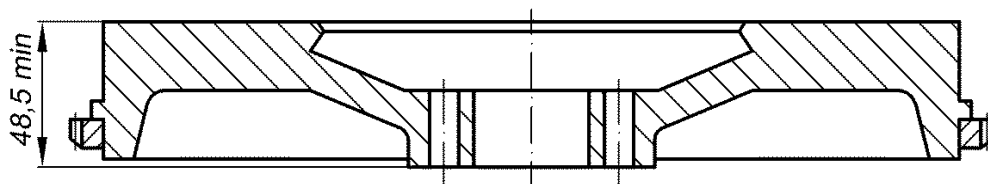


Рис.152. Предельный размер толщины маховика

Ведомый диск необходимо заменить, если на поверхности фрикционных накладок имеются следы перегрева, трещины или сильное замасливание, а также если расстояние от поверхности накладок до головок заклепок менее 0,2 мм.

При наличии мелких забоин, заусенцев и ржавчины на шлицах ступицы ведомого диска произвести зачистку данных поверхностей.

Для контроля торцевого биения поверхностей фрикционных накладок диск установить на шлицевой вал на переходной посадке с целью исключения влияния зазоров в шлицах. Затем вал установить в центрах приспособления (рис.153) и замерить биение у края диска. Величина торцевого биения не должна превышать 1,2 мм.

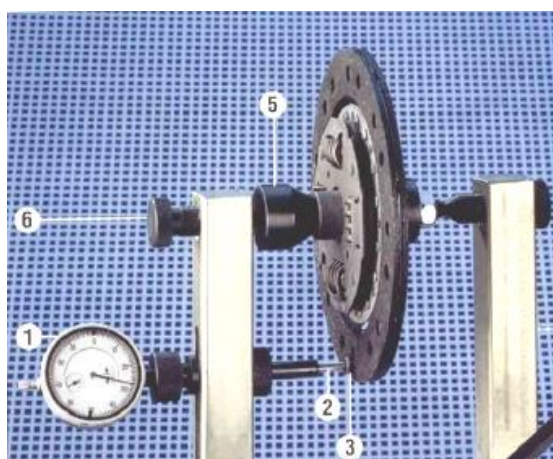


Рис.153. Проверка биения рабочей поверхности ведомого диска.

Для контроля отклонения от плоскостности (тарельчатости) диск положить на новый маховик и щупом замерить зазор между накладками и маховиком. Контроль производить с обеих сторон диска. Наиболее полно оценить отклонение от плоскостности позволяет замер горячего диска, непосредственно после снятия с автомобиля.

Если сумма отклонения торцевого биения и отклонения от плоскостности превышает величину 1,25 мм, то диск подлежит замене.

Величина статического дисбаланса дисков не должна превышать 30 г·см.

Нажимной диск. При отсутствии на нажимном диске видимых повреждений: надиров, кольцевых канавок, прижогов и выработки более 0,3 мм на рабочей поверхности нажимного диска, износов концов лепестков диафрагменной пружины более 0,3 мм, наличии деформации соединительных пластин, зазоров между

ними и т. д., необходимо проверить расположение концов лепестков диафрагменной пружины, чистоту выключения диска и усилие выключения диска.

Для этого закрепить нажимной диск на рабочей поверхности нового маховика (поверхность должна быть ровной и неизношенной), поместив между ними три равномерно расположенные шайбы 2 (рис.154) толщиной 8 мм. Диск закрепить к маховику шестью болтами, затягивая болты равномерно в несколько этапов до момента затяжки $19,6...24,5 \text{ Н}\cdot\text{м}$ ($2,0...2,5 \text{ кгс}\cdot\text{м}$), что необходимо для исключения коробления кожуха и, вследствие этого, повышенного биения лепестков диафрагменной пружины. Размер Б от торца маховика до концов лепестков должен быть $43,5...47,5 \text{ мм}$. Биение концов лепестков (отклонение от положения в одной плоскости) на диаметре 60 мм не должно превышать 0,8 мм. При необходимости подогнуть лепестки диафрагменной пружины.

Нажимая на концы лепестков, переместить их на величину $8,5\pm 0,1 \text{ мм}$. При этом отход нажимного диска должен быть не менее 1,4 мм, а максимальное усилие нажатия на концы рычагов должно быть не более 2200 Н.

Величина статического дисбаланса нажимных дисков не должна превышать 50 г·см.

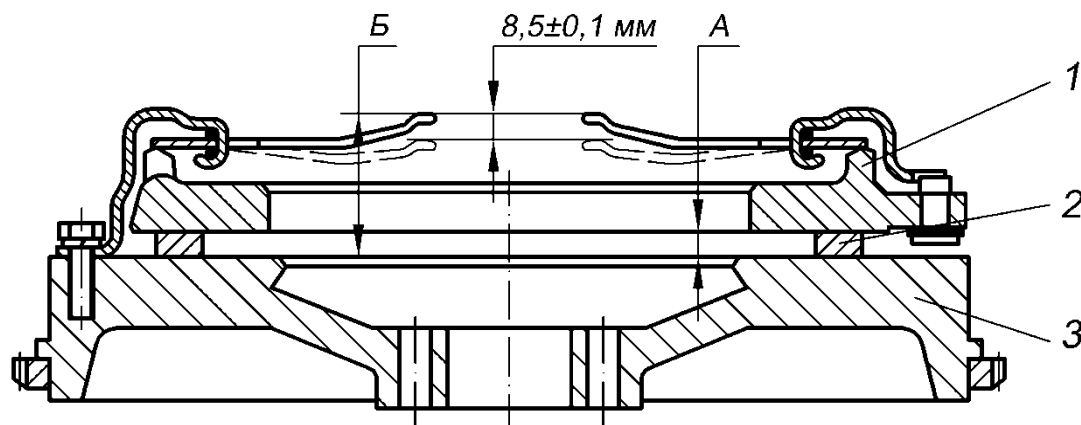


Рис.154. Регулировка концов лепестков и проверка нажимного диска сцепления:

1 – нажимной диск; 2 – шайба; 3 – маховик

ПРИЛОЖЕНИЕ 1

Инструмент и приспособления для ремонта

Инструмент разработанный предприятием-изготовителем двигателя

Таблица 26

Обозначение	Наименование
ЗМ 7823-4291-01	Приспособление для напрессовки звездочки и ступицы на коленчатый вал
ЗМ 7814-5118 (скобы: ЗМ 7814-5118-2, ЗМ 7814-5118-1 ¹⁾ , ЗМ 7814-5118-8 ²⁾)	Съемник звездочки коленчатого вала
ЗМ 7814-5134	Клещи для снятия и установки поршневых колец Ø 95,5 мм
ЗМ 7820-4517	Оправка для сжатия поршневых колец Ø 95,5 мм
ЗМ 7853-4023	Оправка для центрирования ведомого диска сцепления
5-Ф-98	Оправка для установки поршневой группы в блок цилиндров
ЗМ 7820-4550	Фиксатор коленчатого вала
ЗМ 7814-5111	Съемник для снятия ступицы шкива коленчатого вала
ЗМ 7853-4355	Оправка для напрессовки маслоотражательных колпачков
ЗМ 7853-4215	Оправка для установки сальникодержателя с сальником с пружиной
ЗМ 7820-4733	Приспособление для установки сальникодержателя с сальником без пружины
ЗМ 7823-4815	Приспособление для снятия масляного картера
ЗМ 7853-4418	Оправка для центрирования заднего сальника в сборе с сальникодержателем относительно заднего фланца коленчатого вала
ЗМ 7814-5146	Съемник для снятия крышек коренных подшипников
ЗМ 7823-4731	Оправка для демонтажа шатунно-поршневого комплекта из цилиндра
5-У-10897	Оправка для запрессовки и выпрессовки подшипника первичного вала коробки передач

¹⁾ Для снятия звездочки коленчатого вала 406.1005033-10 привода распределительных валов с двухрядной втулочной цепью и звездочки коленчатого вала 406.1005033-20 привода распределительных валов с однорядной втулочной цепью

²⁾ Для снятия звездочки коленчатого вала 40904.1005033 привода распределительных валов с зубчатой цепью

Обозначение	Наименование
24-Ф-74784.001	Сектор
24-Ф-74784.002	Шаблон кулачка 252° со стрелкой
17-Ф-2349	Кондуктор накладной

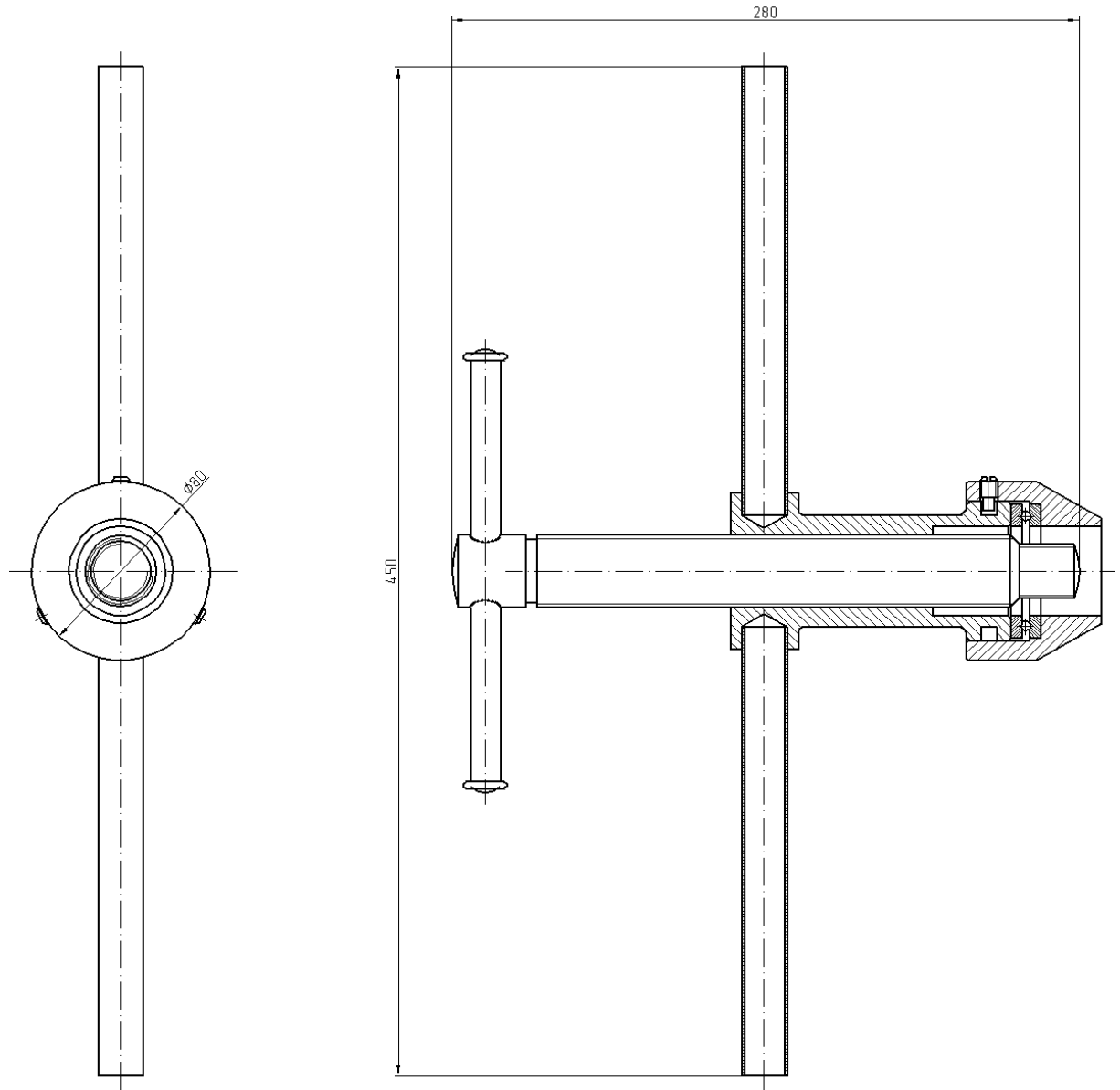


Рис.155. ЗМ 7823-4291-01 – Приспособление для напрессовки звездочки и ступицы на коленчатый вал

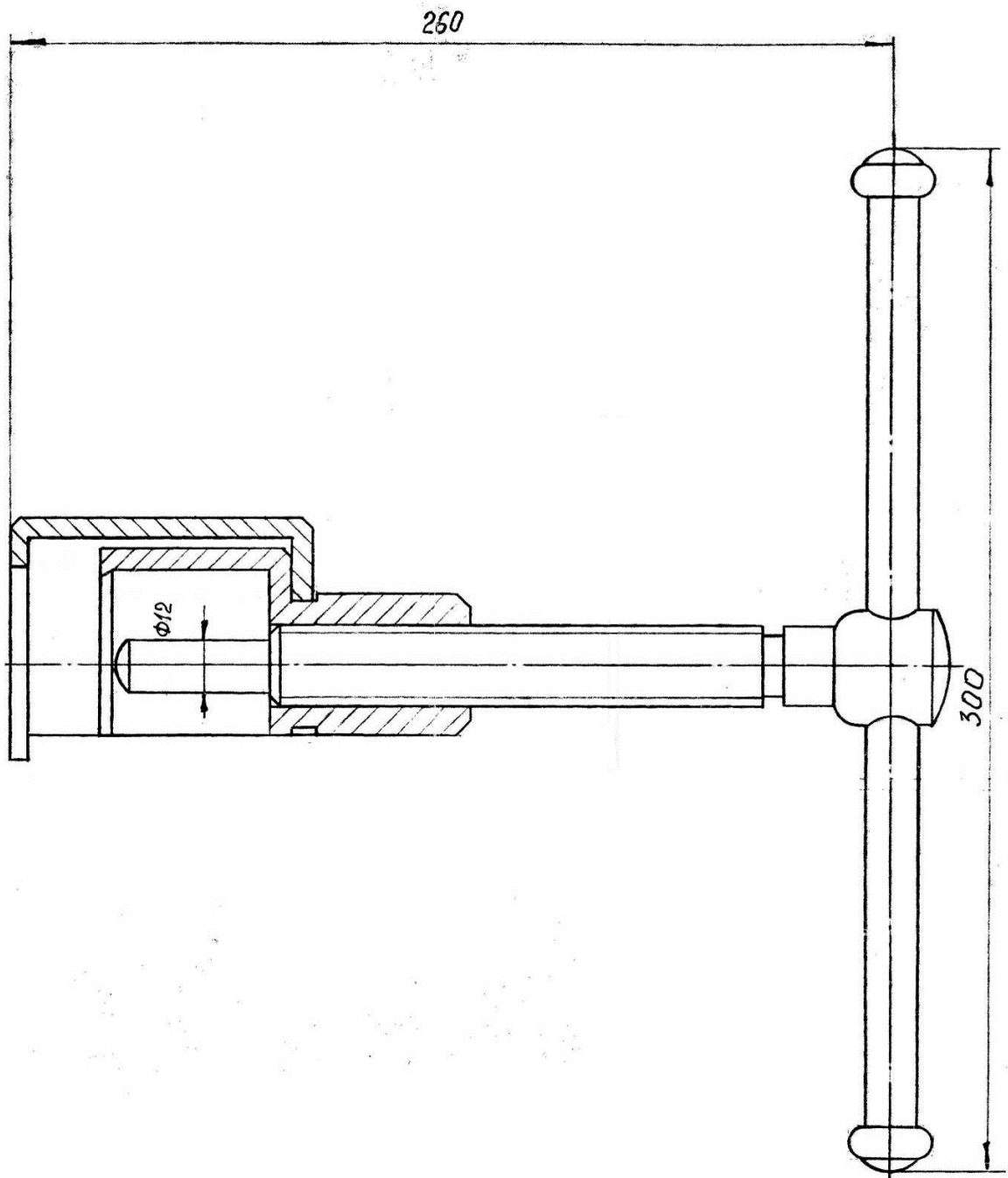


Рис.156. ЗМ 7814-5118 – Съемник звездочки коленчатого вала

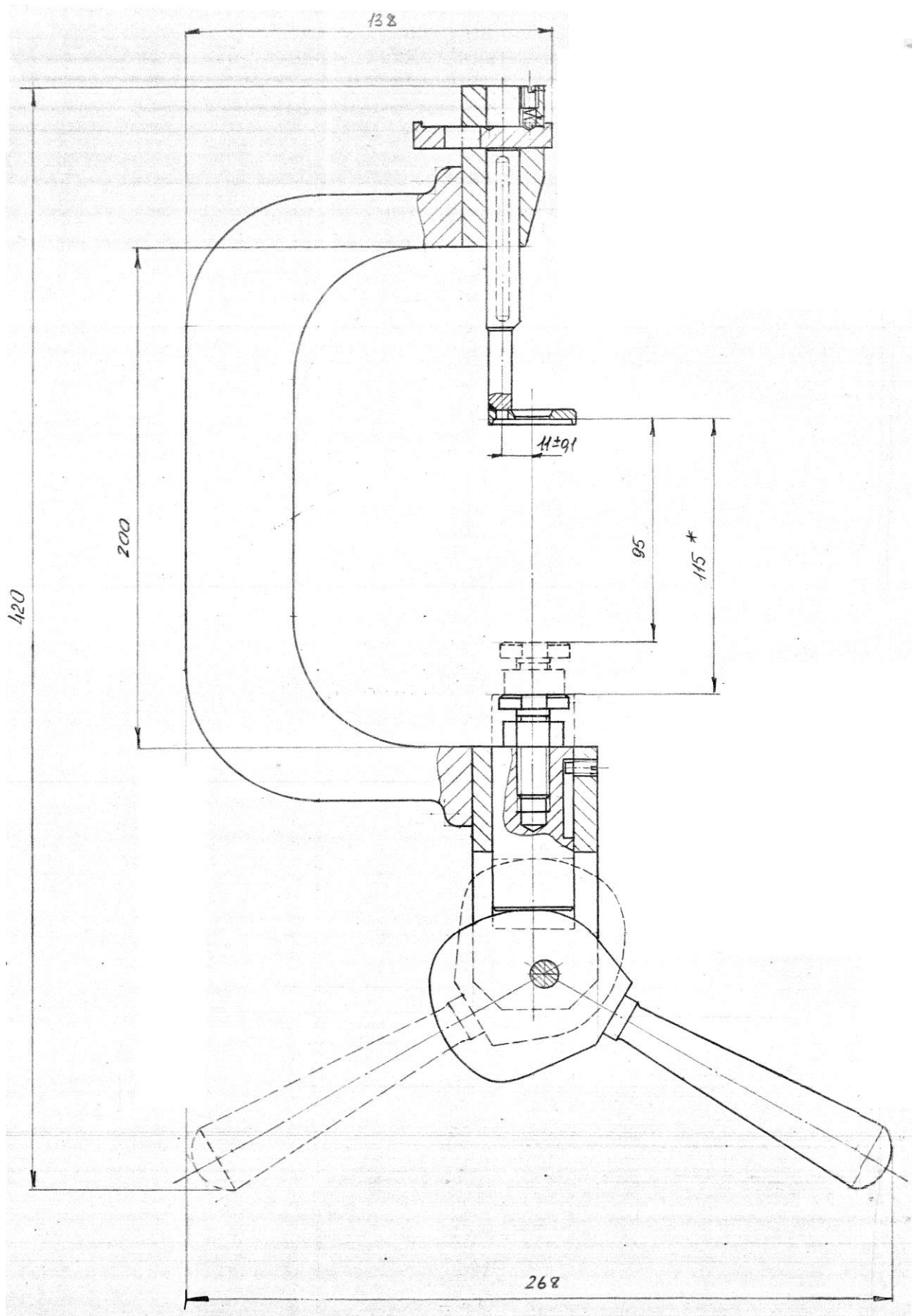


Рис.157. ЗМ 7814-5119 – Приспособление для засушивания и рассушивания клапанов

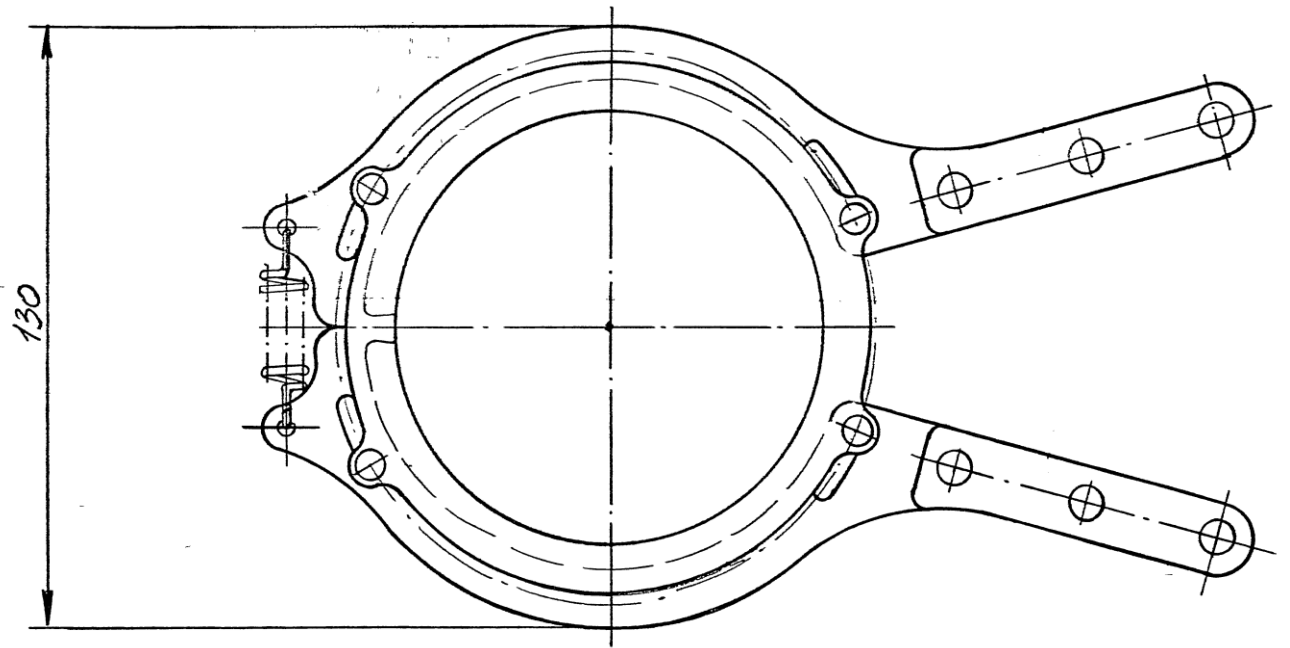


Рис.158. ЗМ 7814-5134 – Клещи для снятия и установки поршневых колец $\varnothing 95,5$ мм

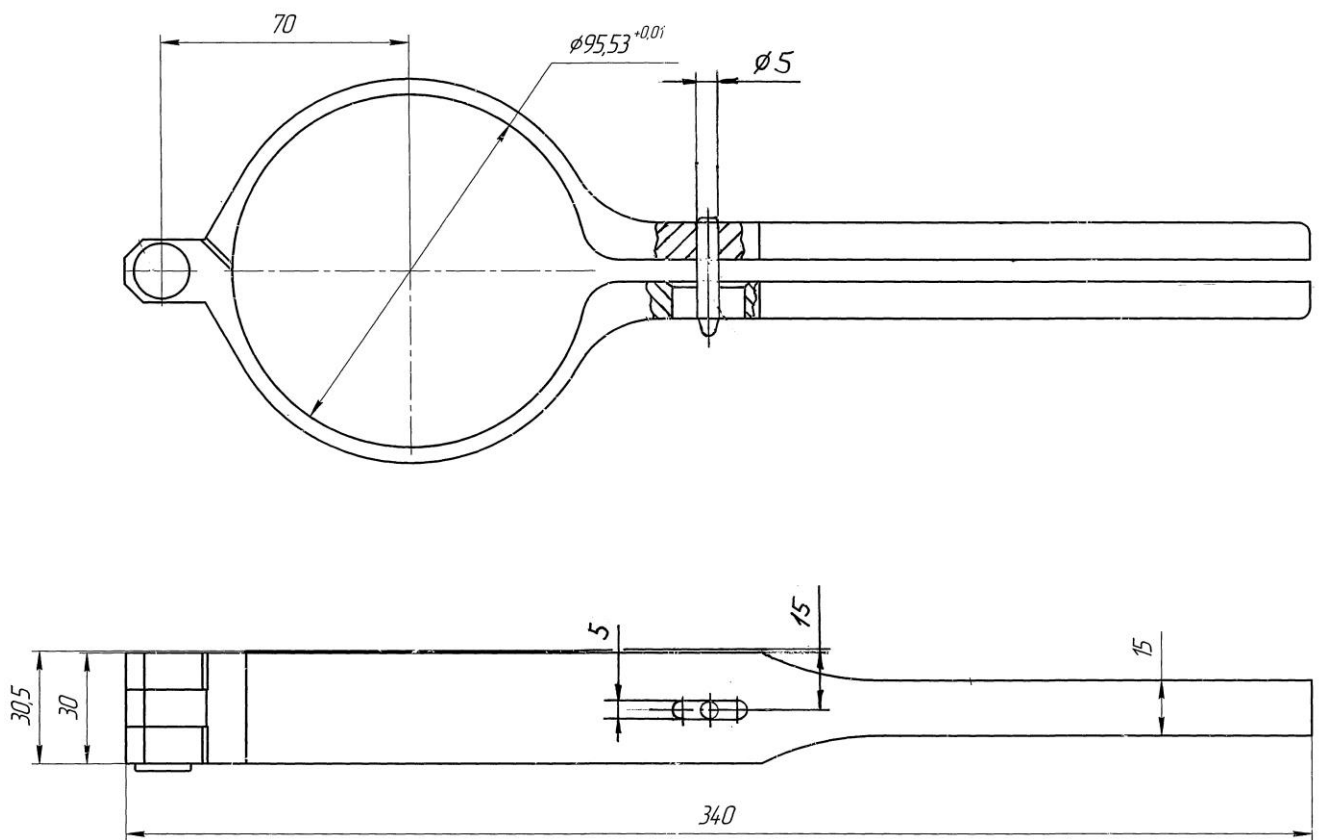


Рис.159. ЗМ 7820-4517 – Оправка для сжатия поршневых колец $\varnothing 95,5$ мм

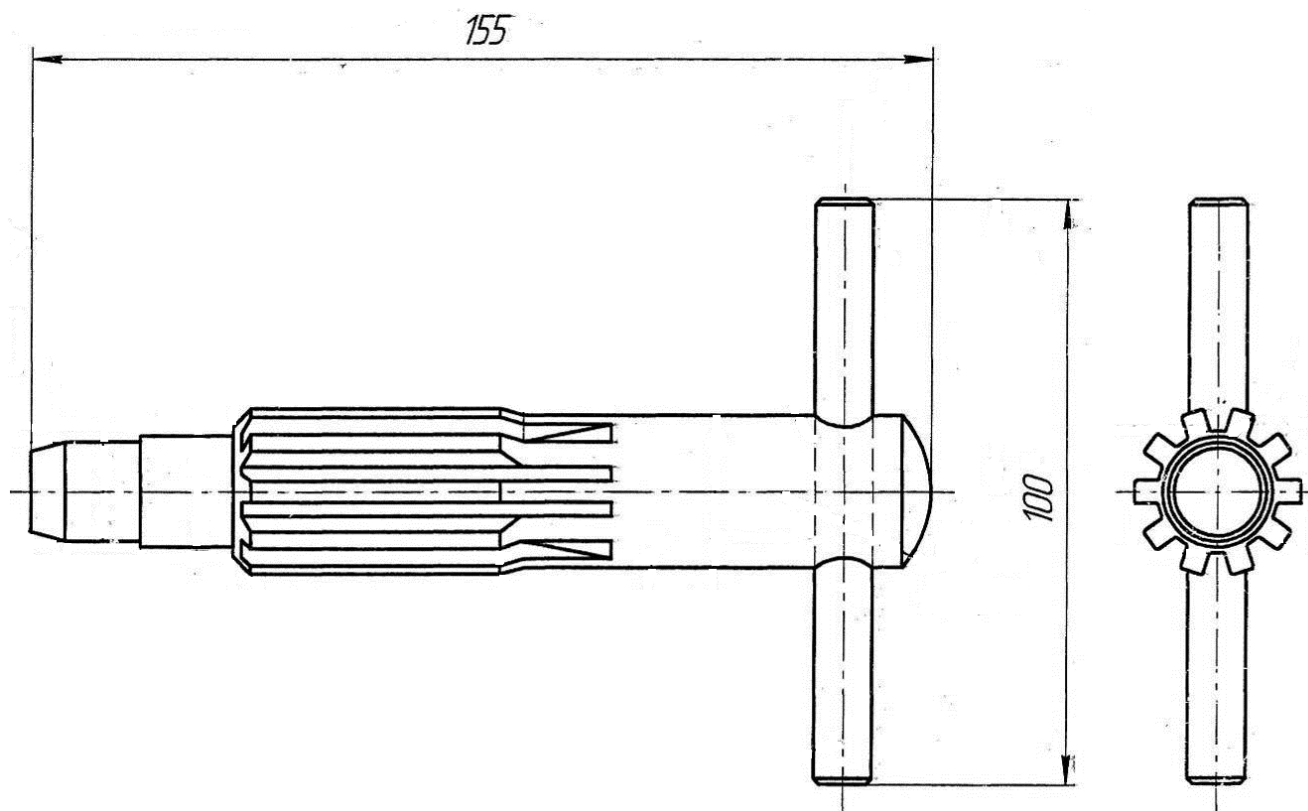


Рис.160. 3М 7853-4023 – Оправка для центрирования ведомого диска сцепления

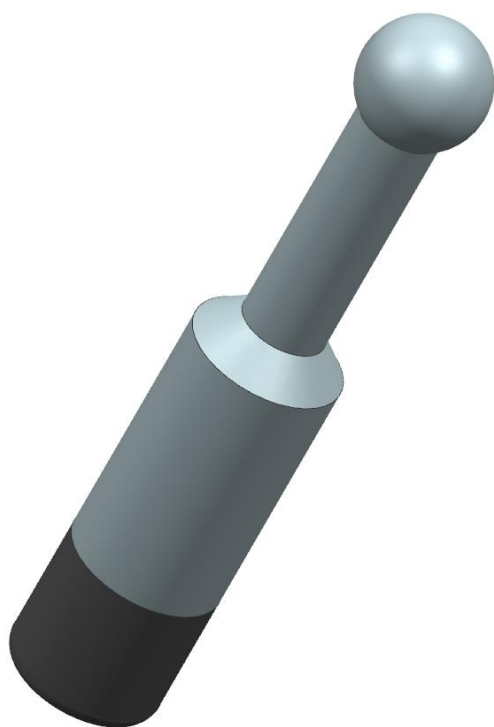


Рис.161. 5-Ф-98 – Оправка для установки поршневой группы в блок цилиндров

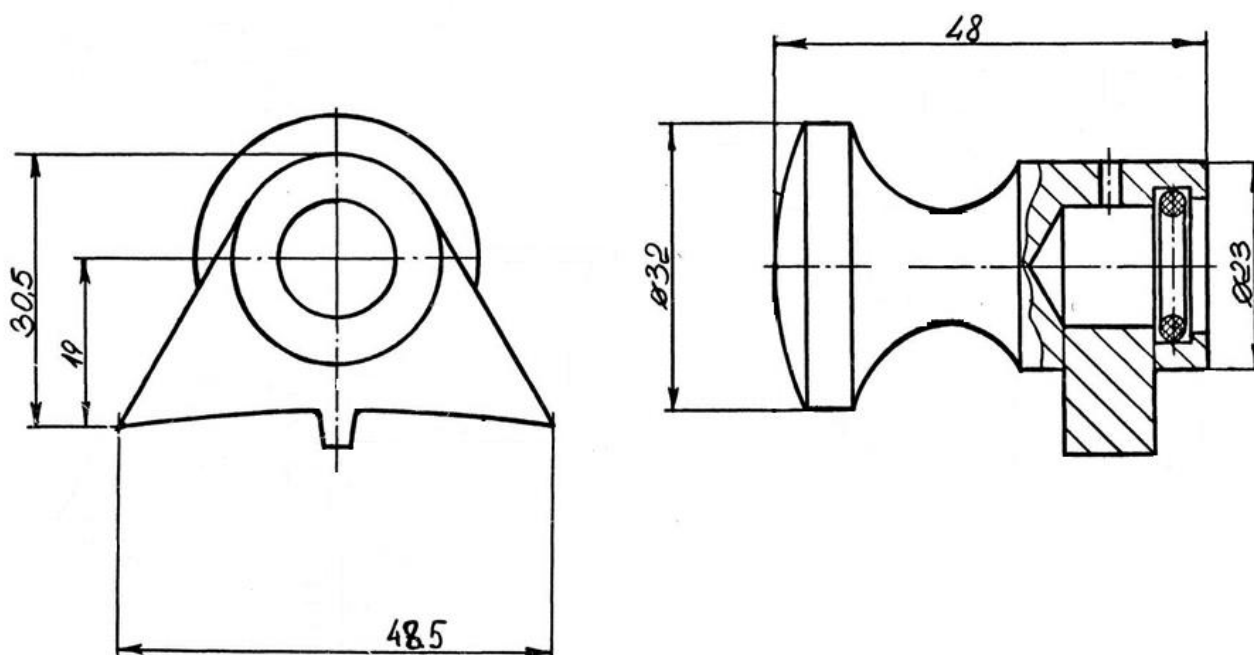


Рис.162. ЗМ 7820-4550 – Фиксатор коленчатого вала

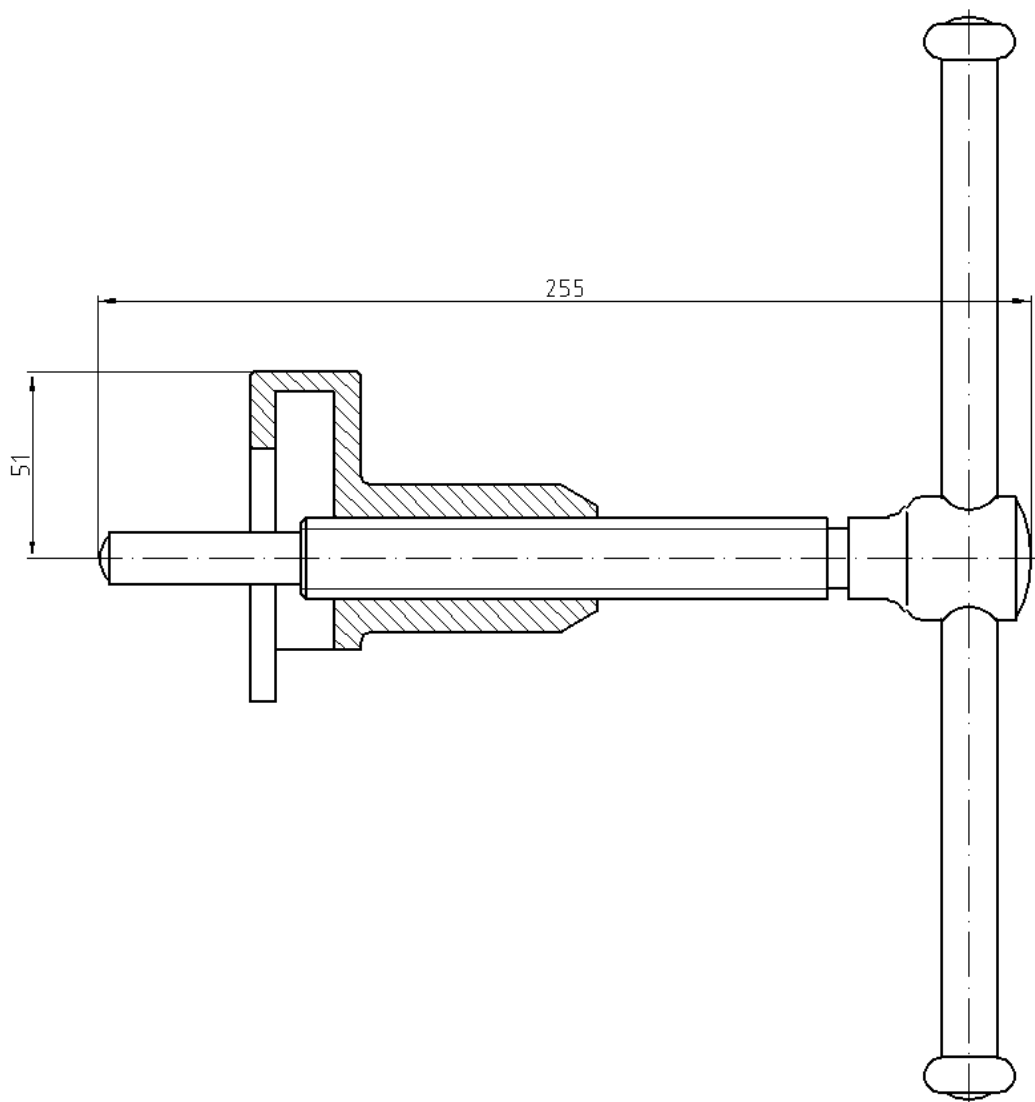


Рис.163. ЗМ 7814-5111 – Съемник для снятия ступицы шкива коленчатого вала

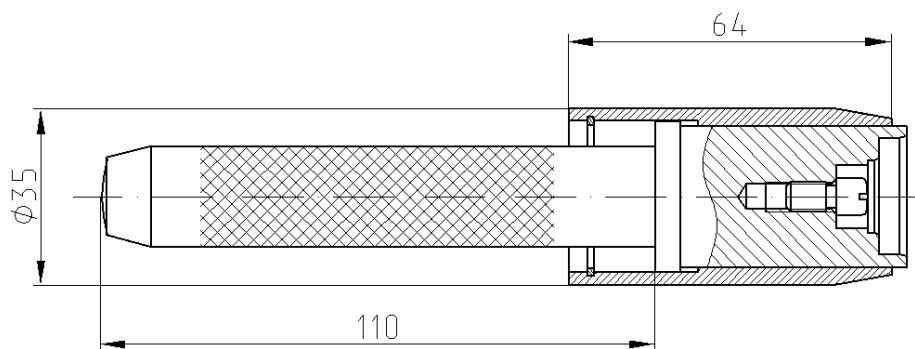


Рис.164. ЗМ 7853-4355 – Оправка для напрессовки
маслоотражательных колпачков

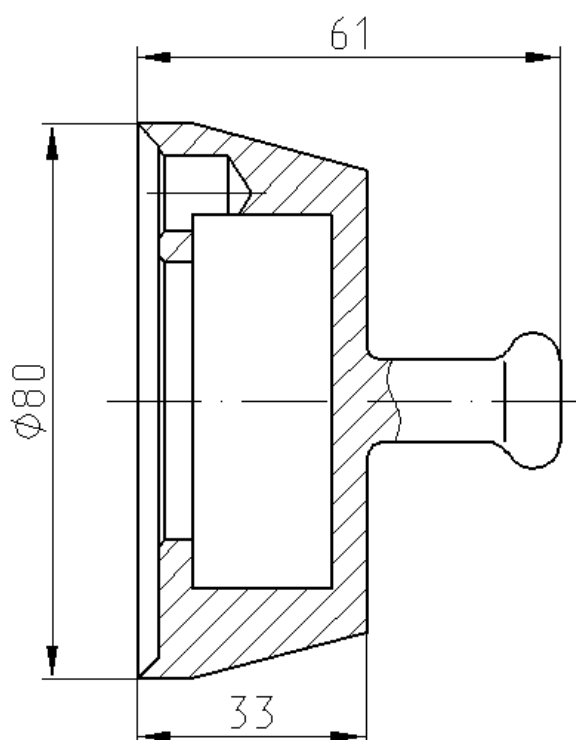


Рис.165. ЗМ 7853-4215 – Оправка для установки сальникодержателя
с сальником с пружиной

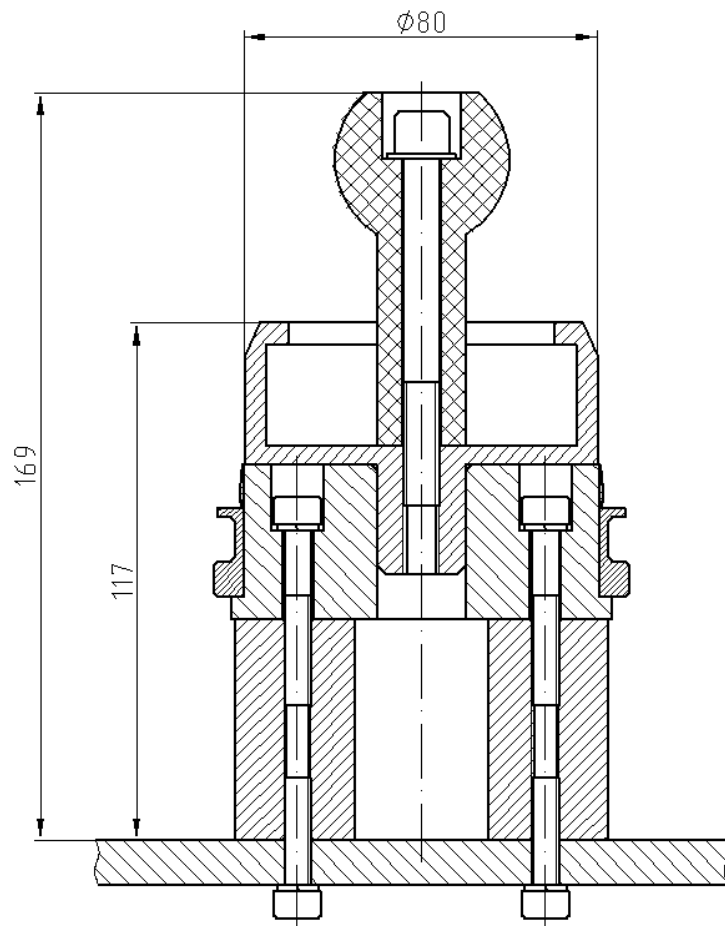


Рис.166. ЗМ 7820-4733 – Приспособление для установки сальникодержателя с сальником без пружины

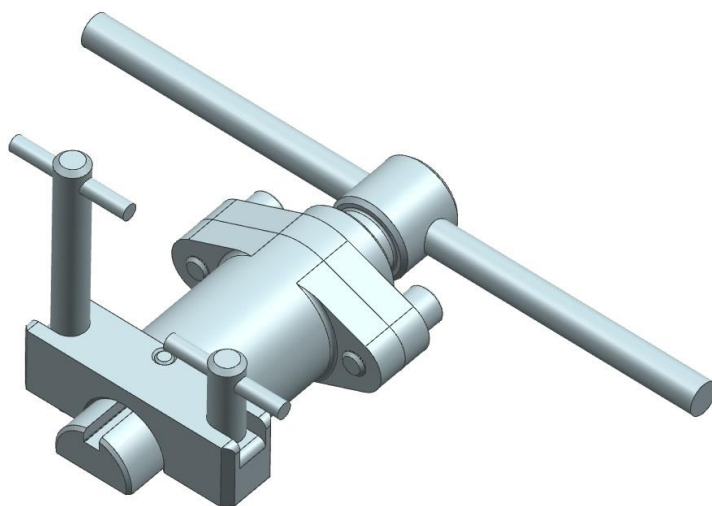


Рис.167. ЗМ 7823-4815 – Приспособление для снятия масляного картера

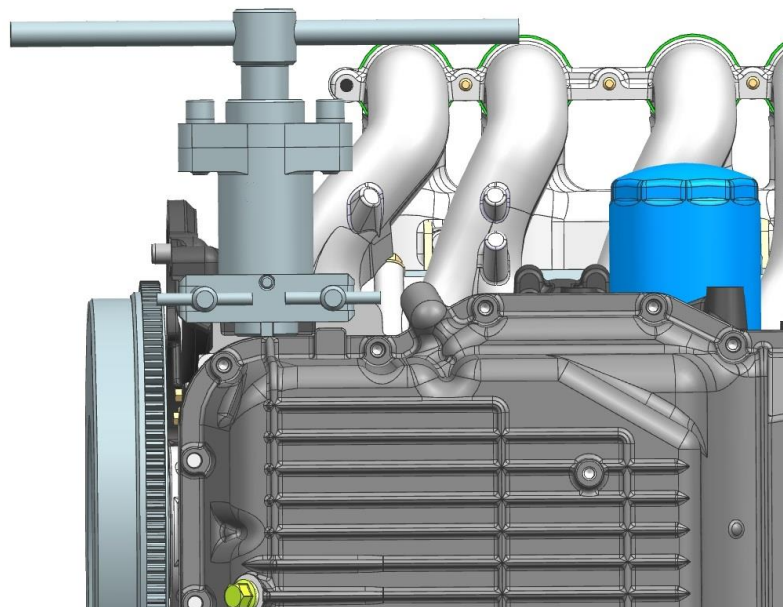
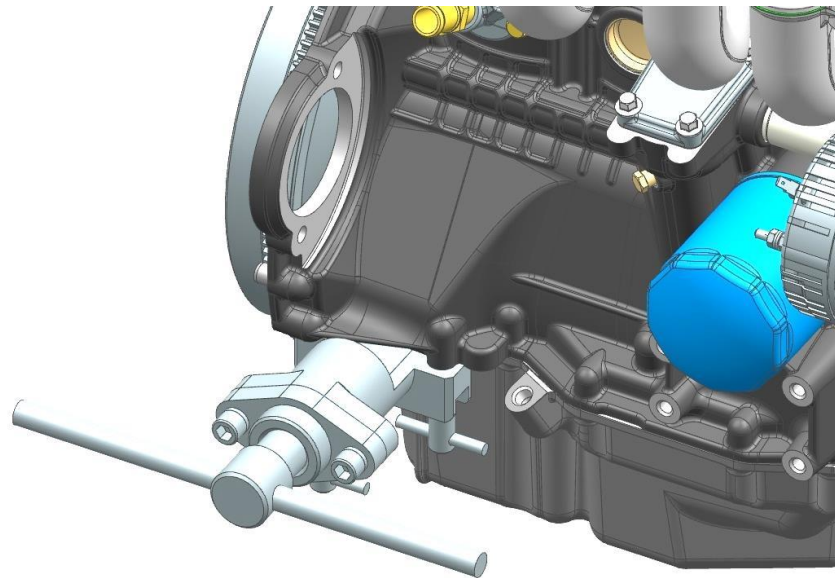


Рис.168. Установка приспособления ЗМ 7823-4815 на двигателе

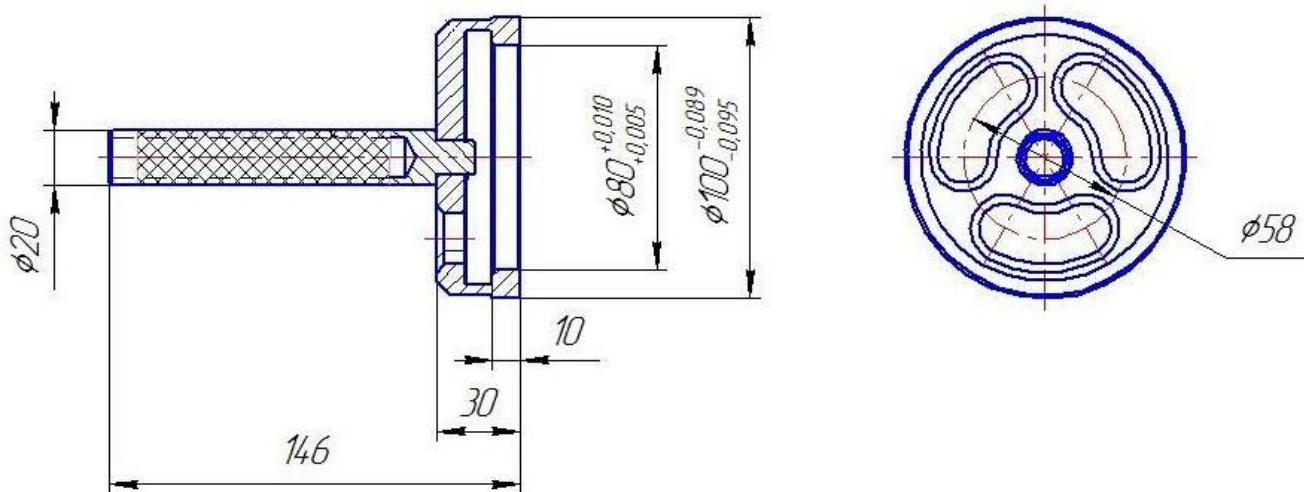


Рис.169. ЗМ 7853-4418 – Оправка для центрирования заднего сальника в сборе с сальникомодержателем относительно заднего фланца коленчатого вала

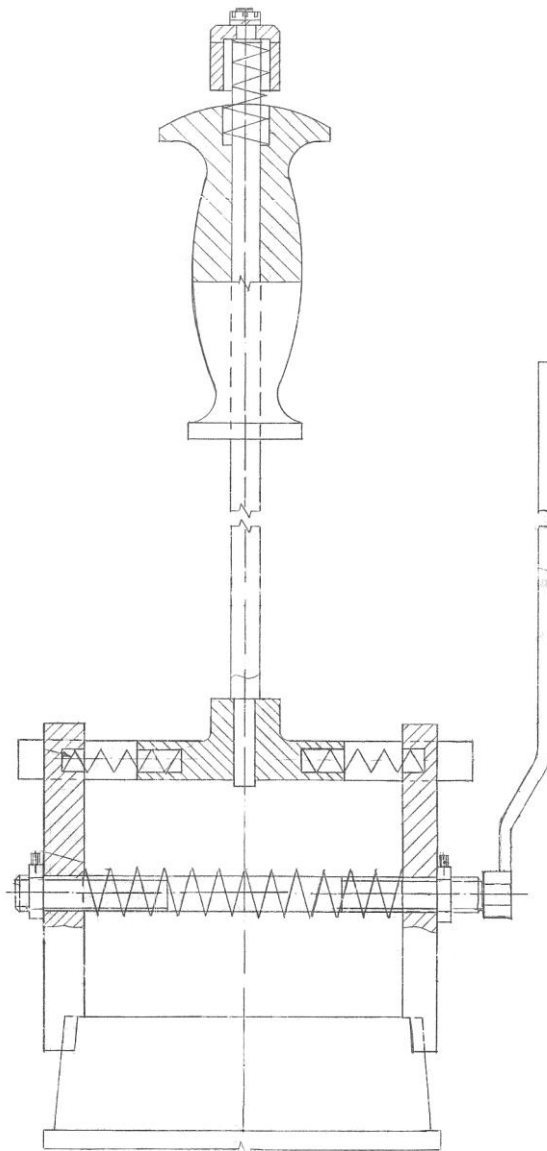


Рис.170. ЗМ 7814-5146 – Съёмник для снятия крышек коренных подшипников

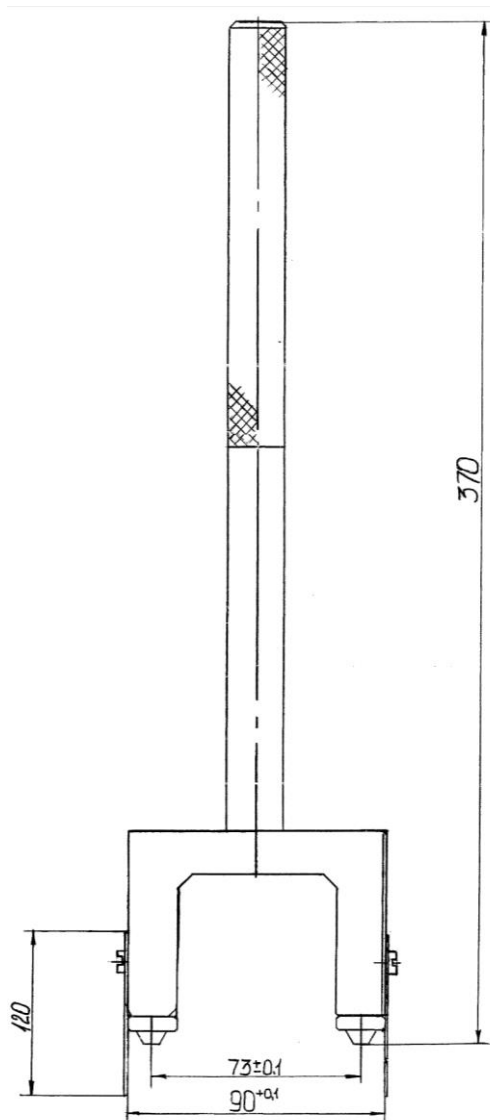


Рис.171. ЗМ 7823-4731 – Оправка для демонтажа шатунно-поршневого комплекта из цилиндра

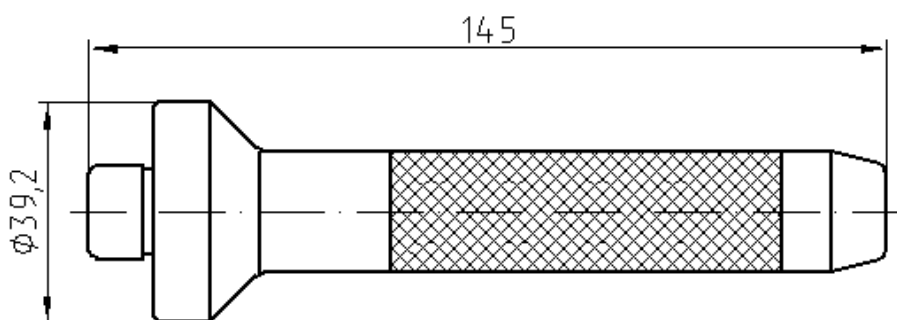


Рис.172. 5-У-10897 – Оправка для запрессовки и выпрессовки подшипника первичного вала коробки передач

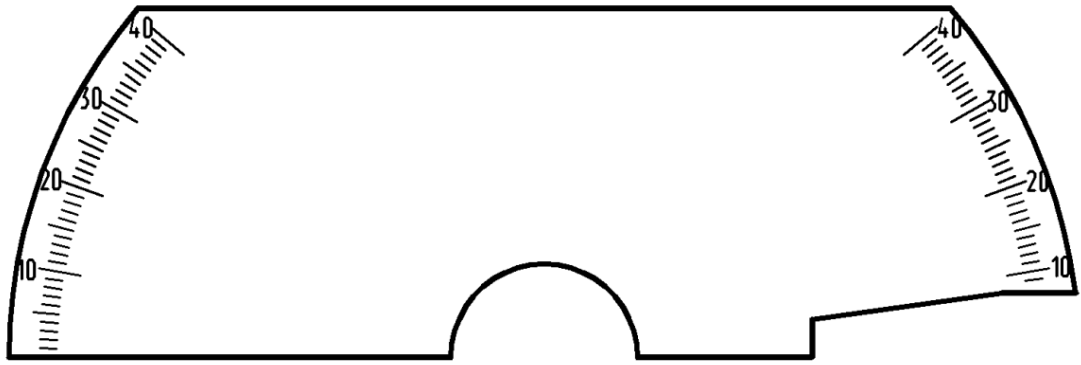


Рис.173. 24-Ф-74784.001 – Сектор

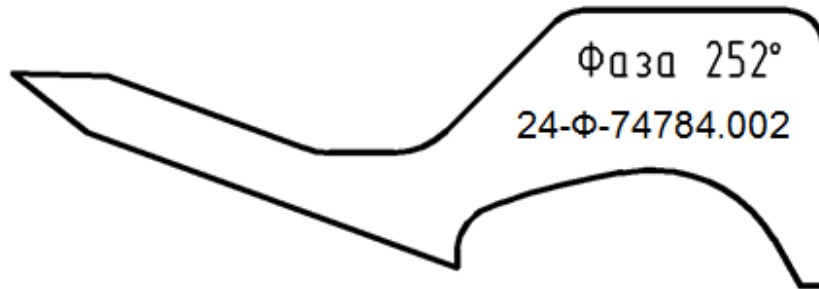


Рис.174. 24-Ф-74784.002 – Шаблон кулачка 252° со стрелкой

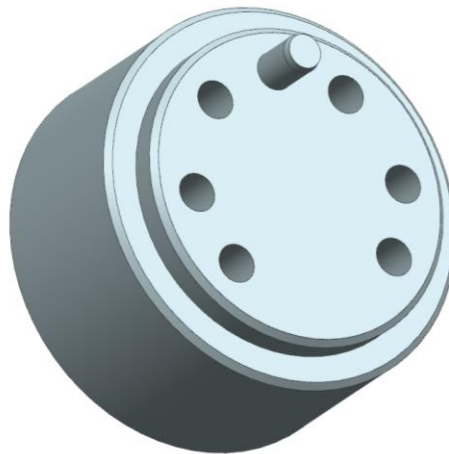


Рис.175. 17-Ф-2349 – Кондуктор накладной

Таблица 27

Обозначение	Наименование
6999-7697	Приспособление для снятия и установки шкива коленчатого вала, снятия звездочки коленчатого вала и ступицы водяного насоса
6999-7926	Комплект оправок для напрессовки маслоотражательных колпачков клапанов
6991-4521	Ключ для снятия масляного фильтра
6999-7929	Переходник к приспособлению 6999-7697 для установки шкива коленчатого вала
6999-7810	Приспособление для выемки подшипника первичного вала КПП из маховика
6999-7679	Съемник подшипника первичного вала КПП из маховика (совместно с приспособлением 6999-7810)
6999-7931	Струбцина для сжатия пружины клапана
6999-7924	Переходник к струбцине 6999-7931 для сжатия пружины клапана
6999-7928	Оправка для запрессовки сальников коленчатого вала

ПРИЛОЖЕНИЕ 2

Комплекты для ремонта цилиндров двигателя

Комплекты поршневых колец

Таблица 28

Обозначение комплекта колец на поршень	Обозначение колец	Примечание
405240.1004023-11	40524.1004025-13 40524.1004030-13 40524.1004034-20	95,5 мм АО «КЗА»
405240.1074023-11	40524.1004025-13-AP 40524.1004030-13-AP 40524.1004034-20-AP	96,0 мм АО «КЗА»

Комплекты поршня с поршневым пальцем и стопорными кольцами пальца

Таблица 29

Обозначение комплекта	Обозначение поршня	Обозначение пальца	Примечание
409040.1064014-61	40904.1004015-11	406.1004020-05 ф. «Dong Yang Piston» или 405240.1004020-14 АО «КЗА»	Поршень АО «КЗА» 95,5 мм, группа А
409040.1064014-62			Поршень АО «КЗА» 95,5 мм, группа В
409040.1064014-63			Поршень АО «КЗА» 95,5 мм, группа С
409040.1064014-64			Поршень АО «КЗА» 95,5 мм, группа D
409040.1064014-65			Поршень АО «КЗА» 95,5 мм, группа Е
409040.1074014-61	40904.1004015-11- AP	406.1004020-05 ф. «Dong Yang Piston» или 405240.1004020-14 АО «КЗА»	Поршень АО «КЗА» 96,0 мм, группа А
409040.1074014-62			Поршень АО «КЗА» 96,0 мм, группа В
409040.1074014-63			Поршень АО «КЗА» 96,0 мм, группа С
409040.1074014-64			Поршень АО «КЗА» 96,0 мм, группа D
409040.1074014-65			Поршень АО «КЗА» 96,0 мм, группа Е

Комплекты поршня с поршневыми кольцами, поршневым пальцем
и стопорными кольцами пальца

Таблица 30

Обозначение комплекта	Состав комплекта	Размер, мм	Примечание
409040.1064018-41	Поршень 40904.1004015-11 Поршневые кольца 40524.1004025-13 40524.1004030-13 40524.1004034-20 Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	95,5	группа А, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1064018-42	Поршень 40904.1004015-11 Поршневые кольца 40524.1004025-13 40524.1004030-13 40524.1004034-20 Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	95,5	группа В, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1064018-43	Поршень 40904.1004015-11 Поршневые кольца 40524.1004025-13 40524.1004030-13 40524.1004034-20 Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	95,5	группа С, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1064018-44	Поршень 40904.1004015-11 Поршневые кольца 40524.1004025-13 40524.1004030-13 40524.1004034-20 Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	95,5	группа D, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1064018-45	Поршень 40904.1004015-11 Поршневые кольца 40524.1004025-13 40524.1004030-13 40524.1004034-20 Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	95,5	группа E, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»

Обозначение комплекта	Состав комплекта	Размер, мм	Примечание
409040.1074018-41	Поршень 40904.1004015-11-AP Поршневые кольца 40524.1004025-13-AP 40524.1004030-13-AP 40524.1004034-20-AP Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	96,0	группа А, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1074018-42	Поршень 40904.1004015-11-AP Поршневые кольца 40524.1004025-13-AP 40524.1004030-13-AP 40524.1004034-20-AP Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	96,0	группа В, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1074018-43	Поршень 40904.1004015-11-AP Поршневые кольца 40524.1004025-13-AP 40524.1004030-13-AP 40524.1004034-20-AP Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	96,0	группа С, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1074018-44	Поршень 40904.1004015-11-AP Поршневые кольца 40524.1004025-13-AP 40524.1004030-13-AP 40524.1004034-20-AP Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	96,0	группа D, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»
409040.1074018-45	Поршень 40904.1004015-11-AP Поршневые кольца 40524.1004025-13-AP 40524.1004030-13-AP 40524.1004034-20-AP Палец поршневой 406.1004020-05 или 405240.1004020-14	96,0	группа E, АО «КЗА» АО «КЗА» ф. «Dong Yang Piston» АО «КЗА»

ПРИЛОЖЕНИЕ 3

Размеры сопрягаемых деталей двигателя

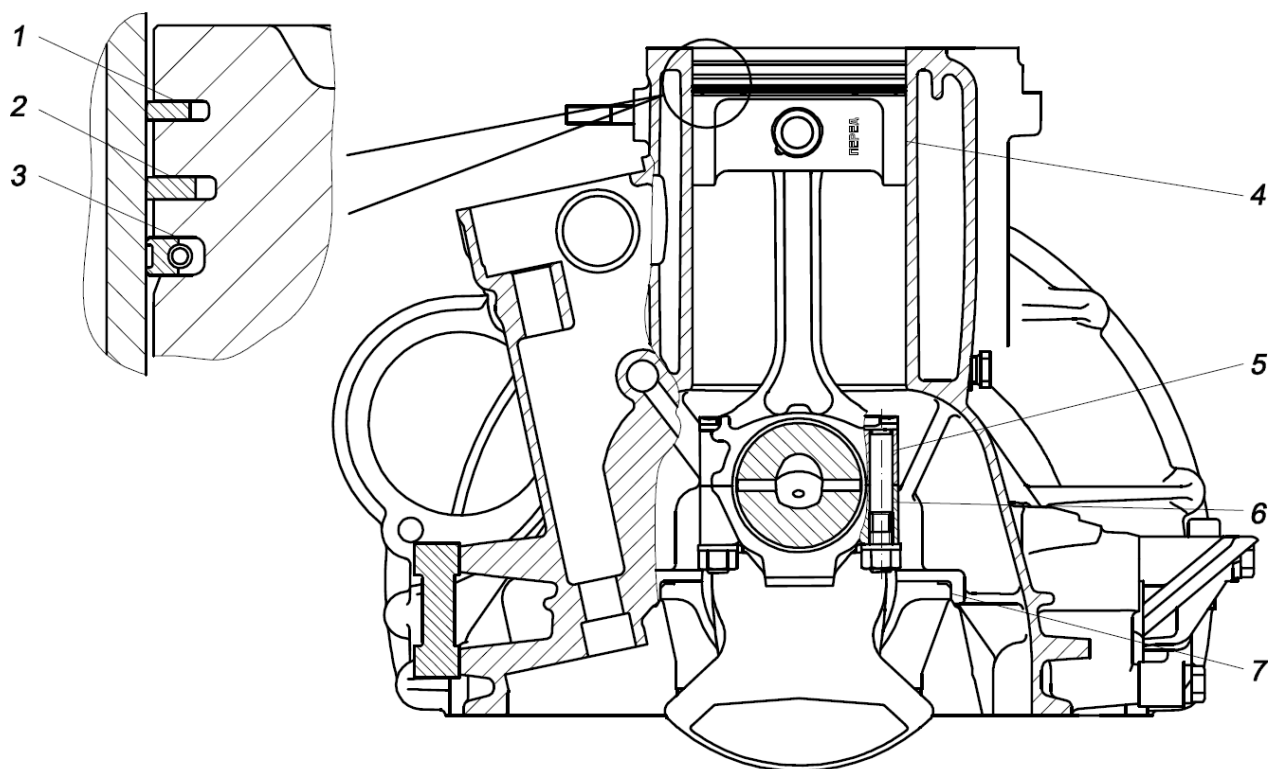


Рис.176. Блок цилиндров и поршень

Таблица 31

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1	Поршень – верхнее компрессионное кольцо	$1,5^{+0,06}_{+0,04}$	$1,5^{-0,010}_{-0,025}$	Зазор $^{0,085}_{0,050}$
2	Поршень - нижнее компрессионное кольцо	$1,75^{+0,05}_{+0,03}$	$1,75^{-0,010}_{-0,025}$	Зазор $^{0,075}_{0,040}$
3	Поршень - маслоъемное кольцо	$3^{+0,03}_{+0,01}$	$3^{-0,005}_{-0,025}$	Зазор $^{0,055}_{0,015}$
4	Цилиндр блока - юбка поршня	$\varnothing 95,5^{+0,096}_{+0,036}$ (пять групп через 0,012 мм)	$\varnothing 95,5^{+0,048}_{-0,012}$ (пять групп через 0,012 мм)	Зазор $^{0,060}_{0,036}$ (подбор)
5	Болт шатуна – шатун 406.1004045-01	$\varnothing 10,15^{+0,008}_{-0,019}$	$\varnothing 10,15_{-0,015}$	Зазор 0,023 Натяг 0,019
6	Болт шатуна – крышка шатуна 406.1004045-01	$\varnothing 10,3^{+0,043}$	$\varnothing 10,15_{-0,015}$	Зазор $^{0,208}_{0,150}$
7	Блок цилиндров - крышка подшипника	$130^{-0,014}_{-0,064}$	$130_{-0,018}$	Натяг 0,064 Зазор 0,004

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
	Блок цилиндров – трубка указателя уровня масла	$\varnothing 9,5 \pm 0,03$	$\varnothing 9,45_{-0,15}$	Зазор $\begin{matrix} 0,23 \\ 0,02 \end{matrix}$
	Блок цилиндров – установочные штифты картера сцепления	$\varnothing 13_{-0,021}^{-0,039}$	$\varnothing 13_{-0,018}$	Натяг $\begin{matrix} 0,039 \\ 0,003 \end{matrix}$
	Картер сцепления – установочные штифты	$\varnothing 13_{+0,016}^{+0,043}$	$\varnothing 13_{-0,018}$	Зазор $\begin{matrix} 0,061 \\ 0,016 \end{matrix}$
	Блок цилиндров – установочные втулки крышки цепи	$\varnothing 11,7_{-0,051}^{-0,023}$	$\varnothing 11,7_{-0,028}^{-0,010}$	Натяг 0,041 Зазор 0,005
	Блок цилиндров – установочные втулки головки цилиндров	$\varnothing 16,8^{+0,027}$	$\varnothing 16,8_{+0,033}^{+0,051}$	Натяг $\begin{matrix} 0,051 \\ 0,006 \end{matrix}$

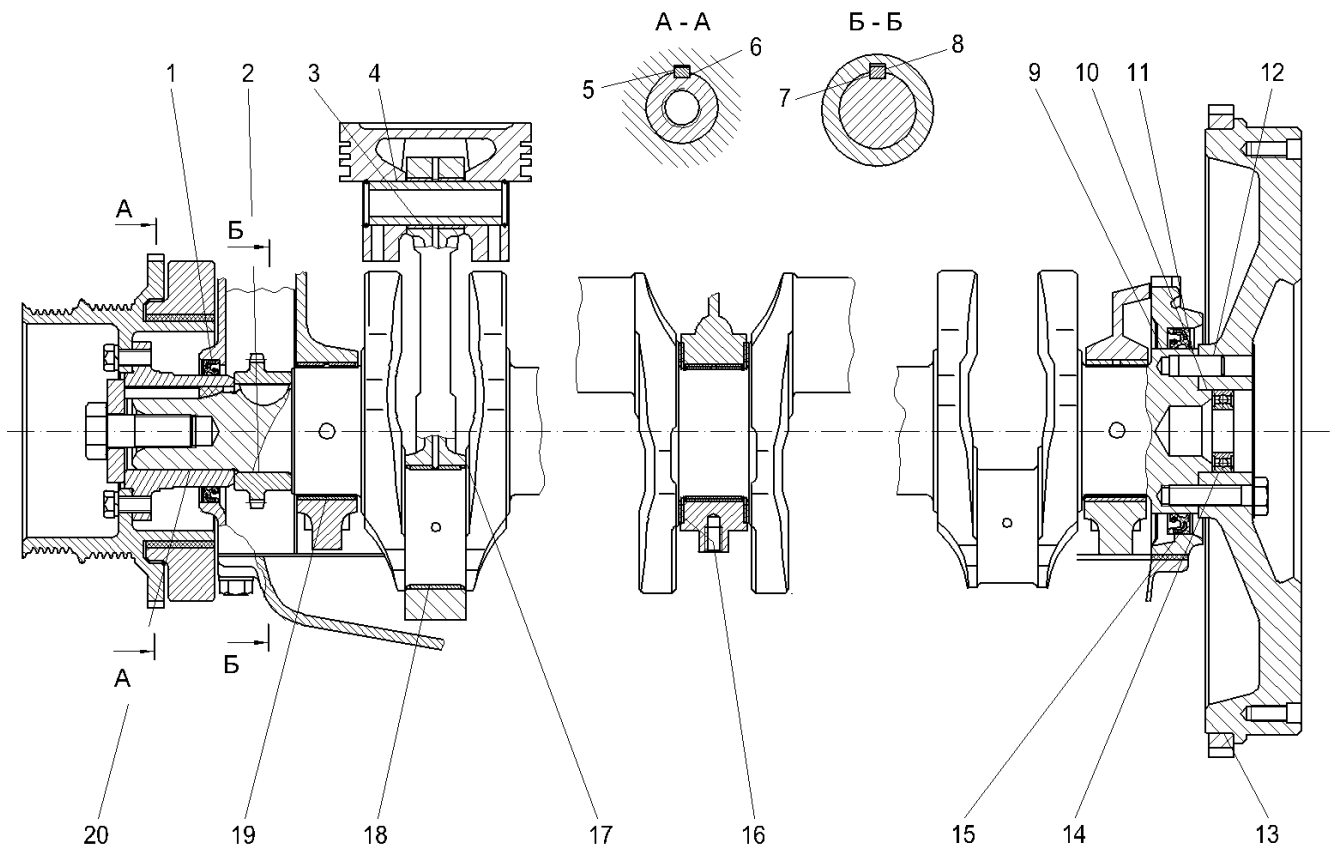


Рис.177. Кривошипно-шатунный механизм

Таблица 32

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1а	Крышка цепи – сальник 406.1005034-04 или 409060.1005034-00	$\varnothing 70_{-0,070}$	$\varnothing 70_{+0,2}^{+0,4}$	Натяг $0,47_{0,20}$
1б	Крышка цепи – сальник 406.1005034-02	$\varnothing 70_{-0,070}$	$\varnothing 70_{+0,15}^{+0,40}$	Натяг $0,47_{0,15}$
1в	Крышка цепи – сальник 4062.1005034-01	$\varnothing 70_{-0,070}$	$\varnothing 70_{+0,25}^{+0,50}$	Натяг $0,57_{0,25}$
2	Звездочка – коленчатый вал	$\varnothing 40_{+0,027}$	$\varnothing 40_{+0,009}^{+0,027}$	Зазор 0,018 Натяг 0,027
3а	Шатун 406.1004045-01 - поршневой палец 40524.1004020-12 или 405240.1004020-14	$\varnothing 22_{-0,003}^{+0,007}$ (4 группы через 0,0025 мм)	$\varnothing 22_{-0,015}^{-0,005}$ (2 группы через 0,005 мм)	Зазор $0,017_{0,0095}^{0,01701}$ (подбор) или Зазор $0,01452_{0,0070}$ (подбор)
3б	Шатун 406.1004045-01 - поршневой палец 406.1004020-05	$\varnothing 22_{-0,003}^{+0,007}$ (4 группы через 0,0025 мм)	$\varnothing 22_{-0,0125}^{-0,005}$ (5 групп через 0,0025 мм)	Зазор $0,0120_{0,0070}^{0,01203}$ (подбор) или Зазор $0,0095_{0,0045}^{0,00954}$ (подбор)
3в	Шатун 409051.1004045-00 - поршневой палец 40524.1004020-12 или 405240.1004020-14	$\varnothing 22_{-0,003}^{+0,007}$ (2 группы через 0,005 мм)	$\varnothing 22_{-0,015}^{-0,005}$ (2 группы через 0,005 мм)	Зазор $0,017_{0,007}$ (подбор)
3г	Шатун 409051.1004045-00 - поршневой палец 406.1004020-05	$\varnothing 22_{-0,003}^{+0,007}$ (2 группы через 0,005 мм)	$\varnothing 22_{-0,0125}^{-0,005}$ (5 групп через 0,0025 мм)	Зазор $0,01455_{0,0070}^{0,01455}$ (подбор) или Зазор $0,01206_{0,0045}^{0,01206}$ (подбор) или Зазор $0,00957_{0,0020}^{0,00957}$ (подбор)

¹⁾ Палец группы I(1) и шатун белой группы, палец группы II(2) и шатун желтой группы

²⁾ Палец группы I(1) и шатун зеленой группы, палец группы II(2) и шатун красной группы

³⁾ Палец группы G и шатун белой группы, палец группы Y и шатун зеленой группы, палец группы R и шатун жёлтой группы, палец группы B и шатун красной группы

⁴⁾ Палец группы W и шатун белой группы, палец группы G и шатун зеленой группы, палец группы Y и шатун жёлтой группы, палец группы R и шатун красной группы

⁵⁾ Палец группы Y и шатун группы A, палец группы B и шатун группы B

⁶⁾ Палец группы G и шатун группы A, палец группы R и шатун группы B

⁷⁾ Палец группы W и шатун группы A, палец группы Y и шатун группы B

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
4а	Поршень – поршневой палец 40524.1004020-12 или 405240.1004020-14	$\text{Ø}22 \pm 0,005$ (2 группы че- рез 0,005 мм)	$\text{Ø}22 \begin{smallmatrix} -0,005 \\ -0,015 \end{smallmatrix}$ (2 группы через 0,005 мм)	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,015 \\ 0,005 \end{smallmatrix}$ (подбор)
4б	Поршень – поршневой палец 406.1004020-05	$\text{Ø}22 \pm 0,005$ (2 группы че- рез 0,005 мм)	$\text{Ø}22 \begin{smallmatrix} -0,0125 \\ -0,0025 \end{smallmatrix}$ (5 групп через 0,0025 мм)	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,0125^1) \\ 0,0050 \end{smallmatrix}$ (подбор) или Зазор $\begin{smallmatrix} 0,0100^2) \\ 0,0025 \end{smallmatrix}$ (подбор) или Зазор $\begin{smallmatrix} 0,0075^3) \\ 0,0075 \end{smallmatrix}$ (подбор)
5	Шкив коленчатого вала – шпонка шкива	$8 \begin{smallmatrix} +0,030 \\ \end{smallmatrix}$	$8 \begin{smallmatrix} +0,050 \\ \end{smallmatrix}$	Зазор 0,030 Натяг 0,050
6	Коленчатый вал – шпонка шкива коленчатого вала	$8 \begin{smallmatrix} +0,006 \\ -0,016 \end{smallmatrix}$	$8 \begin{smallmatrix} +0,050 \\ \end{smallmatrix}$	Зазор 0,006 Натяг 0,066
7	Коленчатый вал - шпонка звездочки	$6 \begin{smallmatrix} -0,010 \\ -0,055 \end{smallmatrix}$	$6 \begin{smallmatrix} -0,030 \\ \end{smallmatrix}$	Зазор 0,020 Натяг 0,055
8	Звездочка коленчатого вала – шпонка звездочки	$6 \begin{smallmatrix} +0,065 \\ +0,015 \end{smallmatrix}$	$6 \begin{smallmatrix} -0,030 \\ \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,095 \\ 0,015 \end{smallmatrix}$
9	Сальникодержатель – коленчатый вал	$\text{Ø}80 \begin{smallmatrix} +0,090 \\ +0,036 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}80 \begin{smallmatrix} -0,046 \\ \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,136 \\ 0,036 \end{smallmatrix}$
10а	Маховик - коленчатый вал (двигате- ли выпуска до 01.04.2019)	$\text{Ø}40 \begin{smallmatrix} -0,014 \\ -0,035 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}40 \begin{smallmatrix} -0,035 \\ -0,050 \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,036 \\ \end{smallmatrix}$
10б	Маховик - коленчатый вал (двигате- ли выпуска, начиная с 01.04.2019)	$\text{Ø}40 \begin{smallmatrix} -0,021 \\ \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}40 \begin{smallmatrix} -0,021 \\ -0,036 \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,036 \\ \end{smallmatrix}$
11	Коленчатый вал - штифт	$\text{Ø}10 \begin{smallmatrix} +0,005 \\ -0,010 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}10 \begin{smallmatrix} +0,015 \\ +0,006 \end{smallmatrix}$	Натяг $\begin{smallmatrix} 0,025 \\ 0,001 \end{smallmatrix}$
12	Маховик (отверстие под штифт) - штифт	$\text{Ø}10 \begin{smallmatrix} +0,076 \\ +0,040 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}10 \begin{smallmatrix} +0,015 \\ +0,006 \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,070 \\ 0,025 \end{smallmatrix}$
13	Обод зубчатый – маховик	$\text{Ø}292 \begin{smallmatrix} +0,15 \\ \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}292 \begin{smallmatrix} +0,64 \\ +0,54 \end{smallmatrix}$	Натяг $\begin{smallmatrix} 0,64 \\ 0,39 \end{smallmatrix}$

1) Поршень группы I и палец группы Y, поршень группы II и палец группы B

2) Поршень группы I и палец группы G, поршень группы II и палец группы R

3) Поршень группы I и палец группы W, поршень группы II и палец группы Y

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
14а	Маховик - подшипник первичного вала КПП (двигатели выпуска до 01.04.2019)	$\varnothing 40_{-0,035}^{-0,014}$	$\varnothing 40_{-0,009}$	Натяг $\begin{matrix} 0,035 \\ 0,005 \end{matrix}$
14б	Маховик - подшипник первичного вала КПП (двигатели выпуска, начиная с 01.04.2019)	$\varnothing 40_{-0,021}$	$\varnothing 40_{-0,009}$	Зазор 0,009 Натяг 0,021
15а	Сальникодержатель – сальник 2108-1005160 или 406.1005160-04	$\varnothing 100_{-0,087}$	$\varnothing 100_{+0,2}^{+0,35}$	Натяг $\begin{matrix} 0,437 \\ 0,200 \end{matrix}$
15б	Сальникодержатель – сальник 406.1005160-05	$\varnothing 100_{-0,087}$	$\varnothing 100_{+0,20}^{+0,50}$	Натяг $\begin{matrix} 0,587 \\ 0,200 \end{matrix}$
15в	Сальникодержатель – сальник 4062.1005160-01	$\varnothing 100_{-0,087}$	$\varnothing 100_{+0,25}^{+0,50}$	Натяг $\begin{matrix} 0,587 \\ 0,250 \end{matrix}$
16	Коленчатый вал (3-й коренной подшипник) – блок цилиндров + шайбы упорного подшипника	$34^{+0,05}$	$29_{-0,12}^{-0,06}$ $+2 \times (2,5_{-0,05})$	Зазор $\begin{matrix} 0,27 \\ 0,06 \end{matrix}$
17	Коленчатый вал – шатун (ширина)	$26^{+0,1}$	$26_{-0,35}^{-0,25}$	Зазор $\begin{matrix} 0,45 \\ 0,25 \end{matrix}$
18	Шатун, вкладыши – коленчатый вал	$\varnothing 60_{-2 \times (2^{+0,008})}^{+0,019}$	$\varnothing 56_{-0,054}^{-0,035}$	Зазор $\begin{matrix} 0,073 \\ 0,019 \end{matrix}$
19	Блок, коренные вкладыши - коленчатый вал	$\varnothing 67_{-2 \times (2,5^{+0,008})}^{+0,019}$	$\varnothing 62_{-0,054}^{-0,035}$	Зазор $\begin{matrix} 0,073 \\ 0,019 \end{matrix}$
20	Ступица шкива коленчатого вала – коленчатый вал	$\varnothing 38_{-0,020}^{+0,007}$	$\varnothing 38_{+0,003}^{+0,020}$	Зазор 0,004 Натяг 0,040

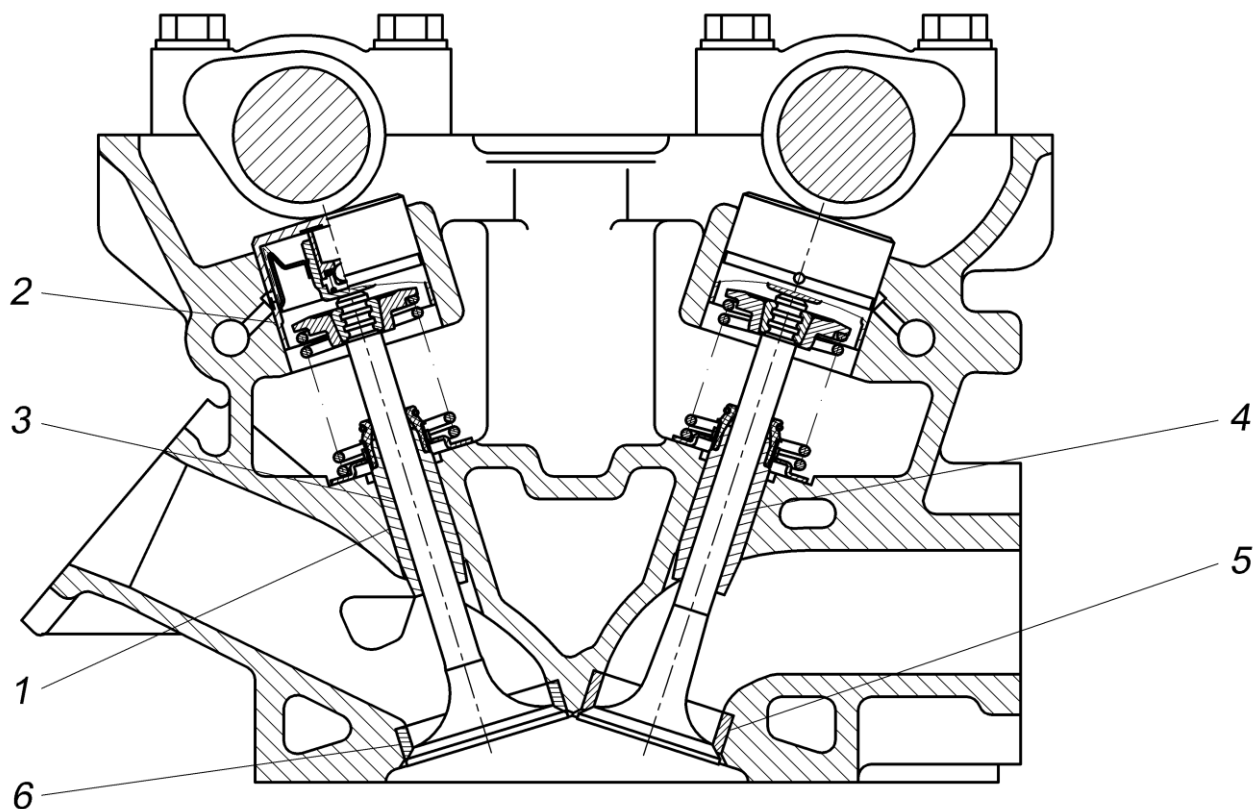


Рис.178. Привод клапанов

Таблица 33

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1	Головка цилиндров – втулка клапана	$\text{Ø}14 \begin{smallmatrix} -0,023 \\ -0,050 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}14 \begin{smallmatrix} +0,058 \\ +0,040 \end{smallmatrix}$	Натяг $\begin{smallmatrix} 0,108 \\ 0,063 \end{smallmatrix}$
2	Головка цилиндров – гидротолкатель клапана	$\text{Ø}35^{+0,025}$	$\text{Ø}35 \begin{smallmatrix} -0,025 \\ -0,041 \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,066 \\ 0,025 \end{smallmatrix}$
3	Втулка клапана – впускной клапан	$\text{Ø}8 \begin{smallmatrix} +0,040 \\ +0,022 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}8_{-0,020}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,060 \\ 0,022 \end{smallmatrix}$
4	Втулка клапана – выпускной клапан	$\text{Ø}8 \begin{smallmatrix} +0,047 \\ +0,029 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}8_{-0,02}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,067 \\ 0,029 \end{smallmatrix}$
5	Головка цилиндров – седло выпускного клапана	$\text{Ø}32,5 \begin{smallmatrix} +0,014 \\ -0,011 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}32,5 \begin{smallmatrix} +0,100 \\ +0,085 \end{smallmatrix}$	Натяг $\begin{smallmatrix} 0,111 \\ 0,071 \end{smallmatrix}$
6	Головка цилиндров – седло впускного клапана	$\text{Ø}37,5 \begin{smallmatrix} +0,014 \\ -0,011 \end{smallmatrix}$	$\text{Ø}37,5 \begin{smallmatrix} +0,110 \\ +0,095 \end{smallmatrix}$	Натяг $\begin{smallmatrix} 0,121 \\ 0,081 \end{smallmatrix}$
	Головка цилиндров – первые шейки распределительных валов	$\text{Ø}42^{+0,025}$	$\text{Ø}42 \begin{smallmatrix} -0,050 \\ -0,075 \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,100 \\ 0,050 \end{smallmatrix}$
	Головка цилиндров – 3 и 5 шейки распределительного вала	$\text{Ø}35^{+0,025}$	$\text{Ø}35 \begin{smallmatrix} -0,050 \\ -0,075 \end{smallmatrix}$	Зазор $\begin{smallmatrix} 0,100 \\ 0,050 \end{smallmatrix}$

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
	Звездочка распределительного вала – фланец распределительного вала	$\varnothing 50^{+0,025}$	$\varnothing 50^{+0,018}_{+0,002}$	Зазор 0,023 Натяг 0,018
	Распределительный вал – упорный фланец	$4,2^{+0,075}$	$4^{-0,012}_{-0,052}$	Зазор $^{0,327}_{0,212}$
	Передняя крышка распределительных валов – упорный фланец	$4^{+0,1}$	$4^{-0,012}_{-0,052}$	Зазор $^{0,152}_{0,012}$
	Головка цилиндров – установочные втулки крышек головки цилиндров	$\varnothing 11,7^{-0,023}_{-0,051}$	$\varnothing 11,7^{-0,010}_{-0,028}$	Натяг 0,041 Зазор 0,005
	Крышки головки цилиндров – установочные втулки	$\varnothing 11,7^{+0,06}_{-0,03}$	$\varnothing 11,7^{-0,010}_{-0,028}$	Натяг 0,020 Зазор 0,088
	Головка цилиндров – установочные втулки передней крышки распределительных валов	$\varnothing 11,7^{-0,053}_{-0,081}$	$\varnothing 11,7^{-0,010}_{-0,028}$	Натяг $^{0,071}_{0,025}$
	Передняя крышка распределительных валов – установочные втулки	$\varnothing 11,7^{+0,06}_{-0,03}$	$\varnothing 11,7^{-0,010}_{-0,028}$	Натяг 0,020 Зазор 0,088
	Головка цилиндров – установочные втулки блока цилиндров	$\varnothing 17^{+0,018}$	$\varnothing 16,8^{+0,051}_{+0,033}$	Зазор $^{0,185}_{0,149}$

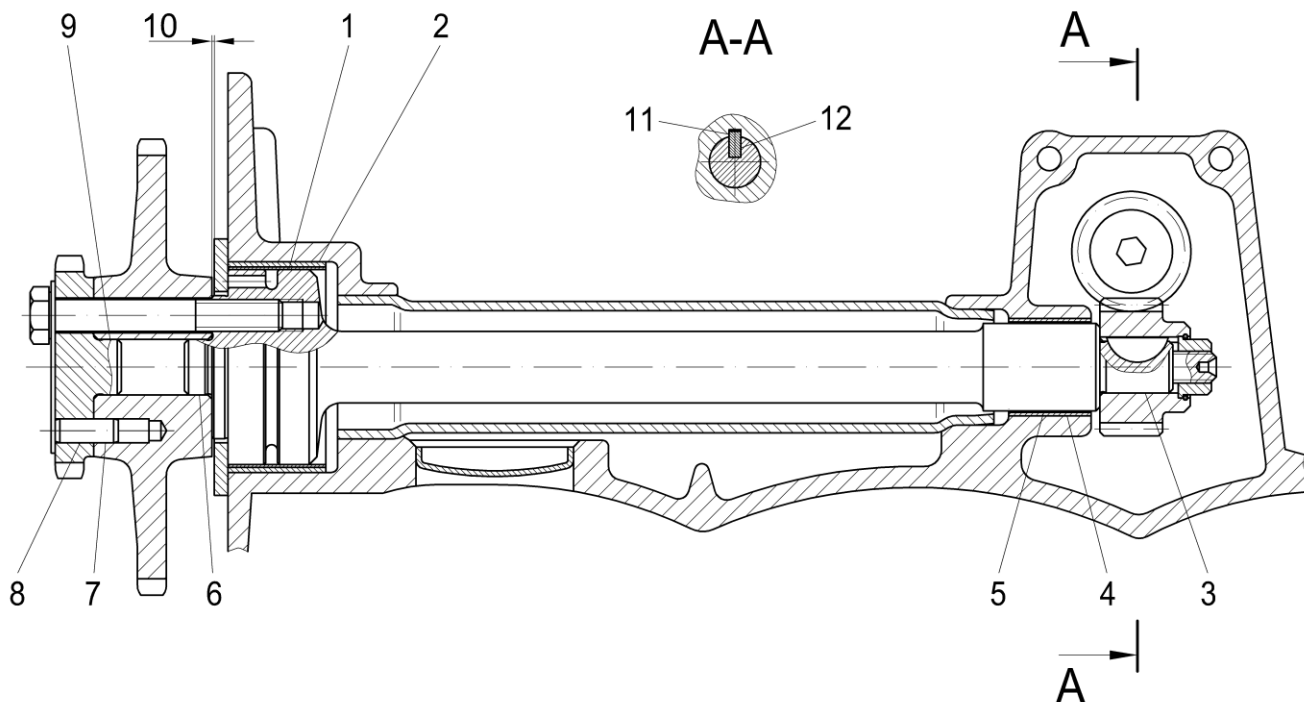


Рис.179. Промежуточный вал

Таблица 34

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1	Втулка промежуточного вала – передняя шейка промежуточного вала	$\varnothing 49^{+0,050}_{+0,025}$	$\varnothing 49^{-0,016}_{-0,041}$	Зазор $\begin{matrix} 0,091 \\ 0,041 \end{matrix}$
2	Блок цилиндров – передняя втулка промежуточного вала	$\varnothing 52,5^{+0,03}$	$\varnothing 52,5^{+0,18}_{+0,13}$	Натяг $\begin{matrix} 0,18 \\ 0,10 \end{matrix}$
3	Шестерня ведущая привода масляного насоса – шейка промежуточного вала	$\varnothing 13^{+0,011}$	$\varnothing 13_{-0,011}$	Зазор $0,022$
4	Блок цилиндров – задняя втулка промежуточного вала	$\varnothing 25^{+0,021}$	$\varnothing 25^{+0,117}_{+0,084}$	Натяг $\begin{matrix} 0,117 \\ 0,063 \end{matrix}$
5	Втулка промежуточного вала – задняя шейка промежуточного вала	$\varnothing 22^{+0,041}_{+0,020}$	$\varnothing 22_{-0,013}$	Зазор $\begin{matrix} 0,054 \\ 0,020 \end{matrix}$
6	Звездочка ведомая промежуточного вала – промежуточный вал	$\varnothing 14^{+0,018}$	$\varnothing 14_{-0,011}$	Зазор $0,029$
7	Звездочка ведомая промежуточного вала – штифт	$\varnothing 6,2^{+0,25}_{+0,15}$	$\varnothing 6_{-0,008}$	Зазор $\begin{matrix} 0,458 \\ 0,350 \end{matrix}$
8	Звездочка ведущая промежуточного вала – штифт	$\varnothing 6^{-0,011}_{-0,029}$	$\varnothing 6_{-0,008}$	Натяг $\begin{matrix} 0,029 \\ 0,003 \end{matrix}$
9	Звездочка ведущая промежуточного вала – звездочка ведомая промежуточного вала (отверстие)	$\varnothing 14^{+0,018}$	$\varnothing 14_{-0,010}$	Зазор $0,028$

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
10	Промежуточный вал (длина упорной шейки) – фланец (толщина)	$4,1 \pm 0,05$	$4_{-0,05}$	Зазор $0,20$ $0,05$
11	Шестерня ведущая привода масляного насоса, шпоночный паз – шпонка	$3^{+0,055}$ $3^{+0,010}$	$3_{-0,025}$	Зазор $0,080$ $0,010$
12	Шейка промежуточного вала, шпоночный паз – шпонка	$3^{-0,01}$ $3^{-0,05}$	$3_{-0,025}$	Зазор $0,015$ Натяг $0,050$

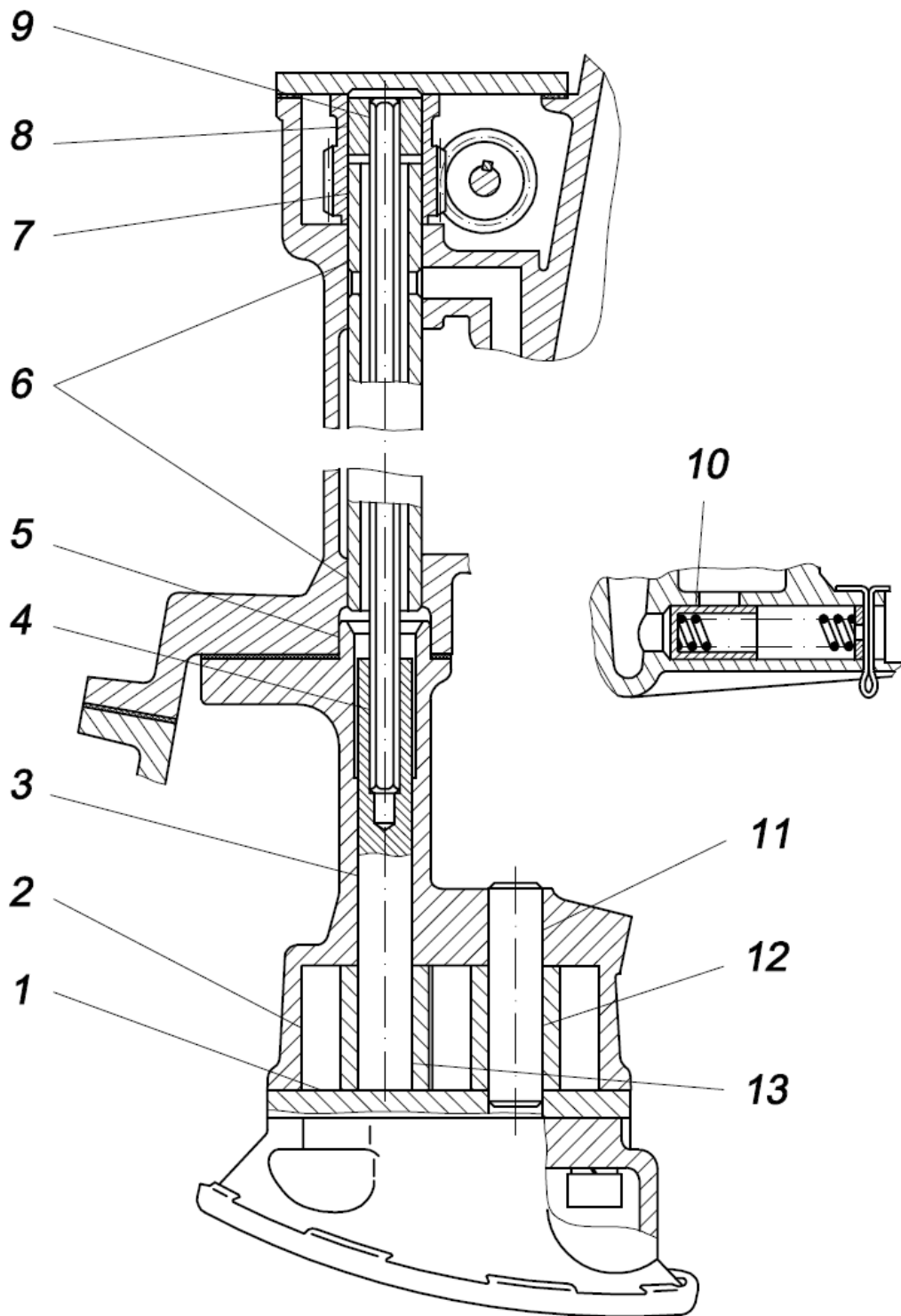


Рис.180. Масляный насос, редукционный клапан и привод масляного насоса

Таблица 35

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1	Корпус масляного насоса – шестерня (торцевой зазор)	$30^{+0,215}_{+0,165}$	$30^{+0,125}_{+0,075}$	Зазор $\begin{matrix} 0,140 \\ 0,040 \end{matrix}$
2	Корпус масляного насоса – шестерня (радиальный зазор)	$\text{Ø}40^{+0,140}_{+0,095}$	$\text{Ø}40^{-0,025}_{-0,075}$	Зазор $\begin{matrix} 0,215 \\ 0,120 \end{matrix}$

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
3	Корпус масляного насоса – валик	$\varnothing 13^{+0,040}_{+0,016}$	$\varnothing 13_{-0,012}$	Зазор $^{0,052}_{0,016}$
4	Валик масляного насоса – шестигранный валик привода	$8^{+0,2}_{+0,1}$	$8_{-0,09}$	Зазор $^{0,29}_{0,10}$
5	Блок цилиндров – корпус масляного насоса	$\varnothing 22^{+0,033}$	$\varnothing 22^{+0,060}_{-0,130}$	Зазор $^{0,163}_{0,060}$
6	Блок цилиндров – валик привода масляного насоса	$\varnothing 17^{+0,060}_{+0,033}$	$\varnothing 17_{-0,011}$	Зазор $^{0,071}_{0,033}$
7	Ведомая шестерня привода масляного насоса – валик привода	$\varnothing 17^{+0,032}_{-0,050}$	$\varnothing 17_{-0,011}$	Натяг $^{0,050}_{0,021}$
8	Ведомая шестерня привода масляного насоса – втулка	$\varnothing 17^{+0,032}_{-0,050}$	$\varnothing 17_{-0,011}$	Натяг $^{0,050}_{0,021}$
9	Втулка ведомой шестерни валика привода масляного насоса – шестигранный валик привода	$8^{+0,2}_{+0,1}$	$8_{-0,09}$	Зазор $^{0,29}_{0,10}$
10	Приемный патрубок – плунжер	$\varnothing 13^{+0,07}$	$\varnothing 13^{+0,045}_{-0,075}$	Зазор $^{0,145}_{0,045}$
11	Корпус насоса – ось	$\varnothing 13^{+0,098}_{-0,116}$	$\varnothing 13^{+0,064}_{-0,082}$	Натяг $^{0,052}_{0,016}$
12	Ведомая шестерня – ось	$\varnothing 13^{+0,022}_{-0,048}$	$\varnothing 13^{+0,064}_{-0,082}$	Зазор $^{0,060}_{0,016}$
13	Ведущая шестерня – валик	$\varnothing 13^{+0,022}_{-0,048}$	$\varnothing 13_{-0,012}$	Натяг $^{0,048}_{0,010}$

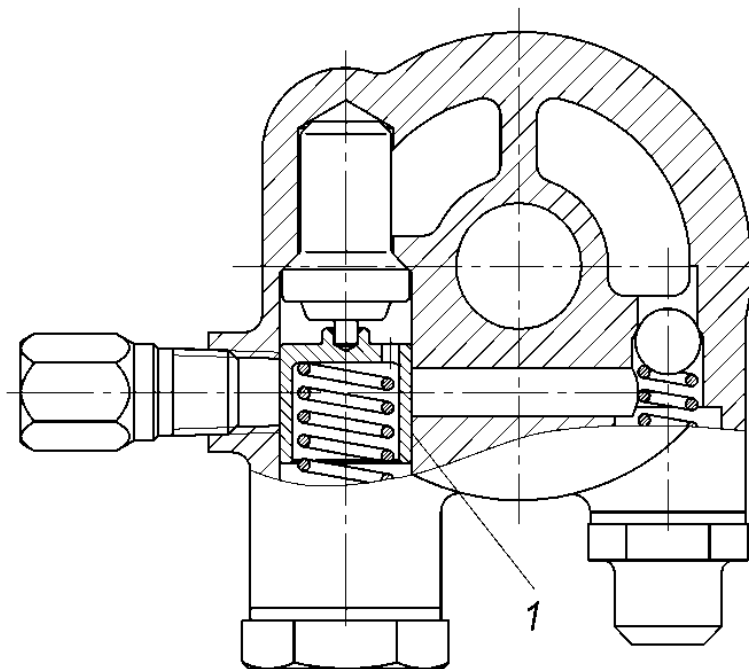


Рис.181. Термоклапан

Таблица 36

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1	Корпус термоклапана – плунжер	$\text{Ø}22^{+0,02}$	$\text{Ø}22_{-0,045}^{-0,015}$	Зазор $\begin{matrix} 0,065 \\ 0,015 \end{matrix}$

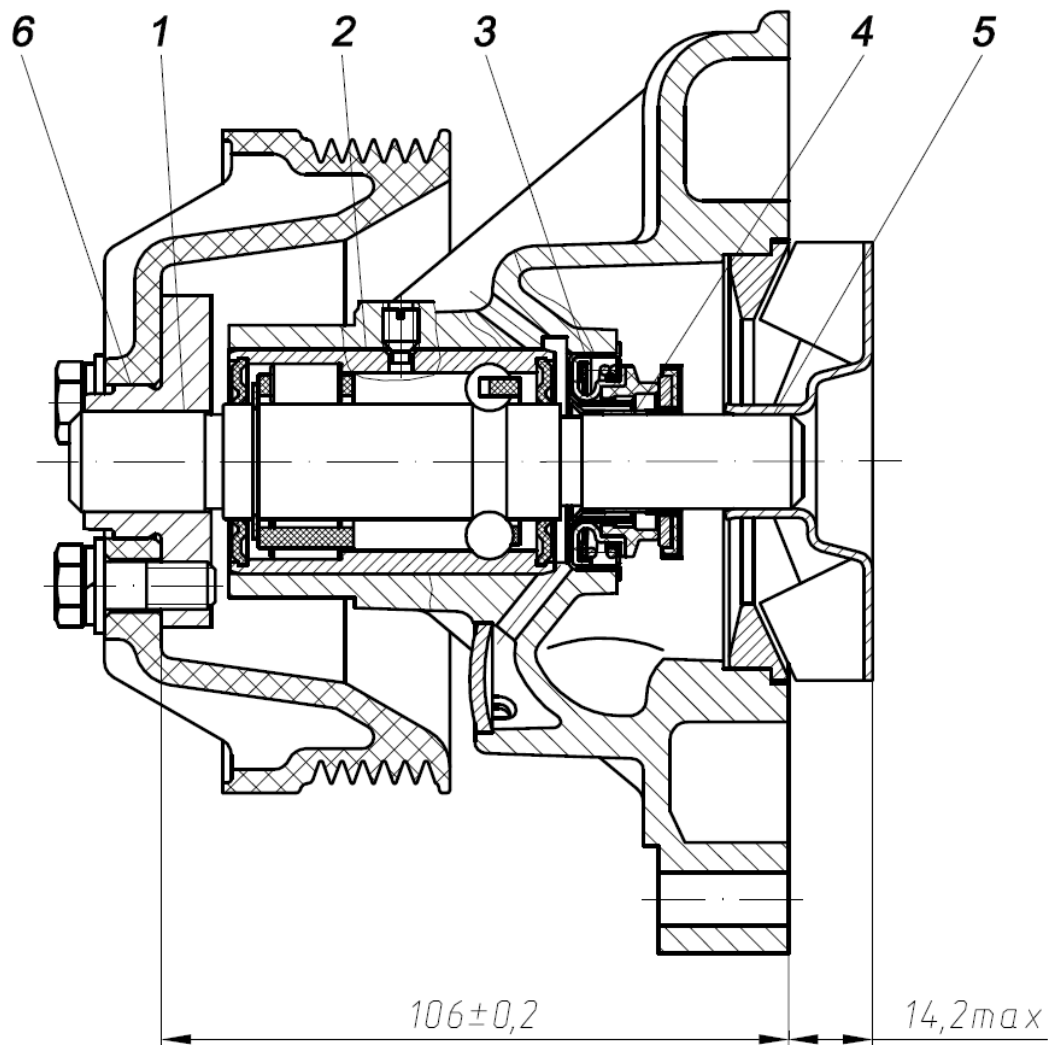


Рис.182. Водяной насос

Таблица 37

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
1	Ступица шкива – вал подшипника	$\text{Ø}16,99_{-0,060}^{-0,033}$	$\text{Ø}17_{-0,018}$	Натяг $\begin{matrix} 0,070 \\ 0,025 \end{matrix}$
2	Корпус насоса - подшипник	$\text{Ø}38_{-0,017}^{+0,006}$	$\text{Ø}38_{-0,009}$	Натяг 0,017 Зазор 0,015
3а	Корпус насоса – уплотнение 40522.1307020	$\text{Ø}36,5_{-0,050}^{-0,025}$	$\text{Ø}36,6^{+0,1}$	Натяг $\begin{matrix} 0,250 \\ 0,125 \end{matrix}$
3б	Корпус насоса – уплотнение 409051.1307020-01		$\text{Ø}36,6^{+0,15}$	Натяг $\begin{matrix} 0,300 \\ 0,125 \end{matrix}$
3в	Корпус насоса – уплотнение 409051.1307020-02	$\text{Ø}36,5_{-0,050}^{-0,025}$	$\text{Ø}36,5_{+0,05}^{+0,15}$	Натяг $\begin{matrix} 0,200 \\ 0,075 \end{matrix}$

№ сопр.	Сопрягаемые детали	Отверстие	Вал	Посадка
4а	Уплотнение 40522.1307020 – вал подшипника	$\text{Ø}16_{-0,18}^{-0,11}$	$\text{Ø}16_{-0,018}$	Натяг $\begin{matrix} 0,180 \\ 0,092 \end{matrix}$
4б	Уплотнение 409051.1307020-01 – вал подшипника	$\text{Ø}15,87_{-0,07}^{+0,01}$	$\text{Ø}16_{-0,018}$	Натяг $\begin{matrix} 0,200 \\ 0,102 \end{matrix}$
4в	Уплотнение 409051.1307020-02 – вал подшипника	$\text{Ø}15,82 \pm 0,035$	$\text{Ø}16_{-0,018}$	Натяг $\begin{matrix} 0,215 \\ 0,075 \end{matrix}$
5	Крыльчатка насоса – вал подшипника	$\text{Ø}16_{-0,265}^{-0,033}$	$\text{Ø}16_{-0,018}$	Натяг $\begin{matrix} 0,265 \\ 0,015 \end{matrix}$
6	Шкив водяного насоса – ступица шкива	$\text{Ø}26_{+0,15}$	$\text{Ø}26_{-0,052}$	Зазор $\begin{matrix} 0,202 \\ 0,000 \end{matrix}$

ПРИЛОЖЕНИЕ 4

Перечень деталей разового монтажа

Таблица 38

№ п/п	Обозначение	Наименование	Количество
1	406.1002067, 409051.1002067-00	Прокладка крышки цепи левая	1
2	406.1002068, 409051.1002068-02	Прокладка крышки цепи правая	1
3	40624.1003020, 40624.1003020-01	Прокладка головки цилиндров	1
4	40624.1003240-01, 409051.1003240-00	Прокладка передней крышки головки цилиндров	1
5	406.1003241-10, 409051.1003241-00	Прокладка задней крышки головки цилиндров	1
6	13-1005030	Пробка уплотнительная шпоночного паза	1
7	4062.1005127, 409051.1005127-00	Болт самоблокирующийся крепления маховика	6
8	406.1005155, 409051.1005155-00	Прокладка сальникодержателя	1
9	406.1006085, 409051.1006085-00	Прокладка крышки гидронатяжителя	2
10	406.1007026-03, 406.1007026-04	Колпачок маслоотражательный клапана с пружиной	16
11	40624.1008027	Прокладка выпускного коллектора	1
12	40624.1008080-01	Прокладка впускной трубы	1
13	4062.1008085-10	Прокладка ресивера	1
14	514.1011080	Прокладка масляного насоса	1
15	406.1011223	Прокладка крышки привода масляного насоса	1
16	40904.1148015-01	Прокладка дросселя	1
17	4062.1148016, 409051.1148016-00	Прокладка патрубков отопителя	1
18	406.1306043, 409051.1306043-00	Прокладка корпуса термостата	1
19	402.1306155	Прокладка термостата	1
20	406.1307049, 409051.1307049-00	Прокладка водяного насоса	1
21	406.1013085, 409051.1013085-00	Прокладка термоклапана	1
22		Кольцо уплотнительное форсунки нижнее	4
23		Кольцо уплотнительное форсунки верхнее	4

ПРИЛОЖЕНИЕ 5

Моменты затяжки резьбовых соединений двигателя

Таблица 39

Наименование соединения	Момент затяжки, Н·м (кгс·м)
1. Основные соединения с обязательным контролем момента затяжки:	
Болты крепления крышек коренных подшипников	98...107,9 (10...11)
Гайки болтов крепления крышек шатунов 406.1004045-01	66,6...73,5 (6,8...7,5)
Болты шатунов 409051.1004045-00 ¹⁾ – предварительная затяжка; – доворот на угол 90°±5°.	30 ± 3 (3,1 ± 0,3)
Болты крепления маховика	70,6...78,4 (7,2...8,0)
Болты крепления нажимного диска сцепления	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Болты крепления головки цилиндров ²⁾ : – предварительная затяжка; – выдержка не менее 1 мин; – доворот на угол 90°	50 (5,1)
Болты крепления крышек распределительных валов	18,6...22,6 (1,9...2,3)
Болты крепления звездочек распределительных валов	54,9...60,8 (5,6...6,2)
Стяжной болт коленчатого вала	166,6...196,0 (17...20)
Болты крепления звездочек промежуточного вала	24,5...26,5 (2,5...2,7)
2. Прочие соединения:	
Пробки главной масляной магистрали блока цилиндров	20...50 (2,1...5,1)
Пробка блока цилиндров канала подвода масла к нижнему гидронатяжителю	20...35 (2,1...3,5)
Пробка блока цилиндров канала подвода масла к валу привода масляного насоса	7,8...14,7 (0,8...1,5)
Пробки головки цилиндров	25...30 (2,5...3,0)
Пробки грязеуловительных полостей коленчатого вала	37...51 (3,8...5,2)

¹⁾ Максимально допустимое количество использования болтов шатуна – не более трех раз

²⁾ Болты затягивать в определенной последовательности – см. рис.138 раздела «Сборка двигателя»

Наименование соединения	Момент затяжки, Н·м (кгс·м)
Болты крепления сальникодержателя	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Винты крепления приёмного патрубка масляного насоса	13,7...17,6 (1,4...1,8)
Болт крепления держателя к масляному насосу	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Болты крепления масляного насоса	23,5...35,3 (2,4...3,6)
Болт крепления держателя масляного насоса к блоку цилиндров	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Гайка шестерни промежуточного вала	17,7...24,5 (1,8...2,5)
Болты крепления фланца промежуточного вала	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Болты крышки привода масляного насоса	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Болты башмаков (рычагов натяжного устройства со звездочкой) натяжения цепей	26,5...29,4 (2,7...3,0)
Болты нижнего успокоителя цепи	26,5...29,4 (2,7...3,0)
Болты опоры болта натяжного устройства (башмака)	17,7...24,5 (1,8...2,5)
Винты крепления крышки цепи и водяного насоса	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Болты и винт крепления кронштейна крепления насоса ГУР	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Болт крепления водяного насоса к крышке цепи	18,6...22,5 (1,9...2,3)
Болт крепления пластины датчика фазы	11,8...17,7 (1,2...1,8)
Болты крышек гидронатяжителей	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Пробка крышки гидронатяжителя	7,8...14,7 (0,8...1,5)
Болты крепления головки цилиндров к крышке цепи	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Болты верхнего и среднего успокоителей цепей	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Болты крепления шкива коленчатого вала к ступице	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Пробка слива масла масляного картера	25...30 (2,5...3)
Болты маслоуспокоителя масляного картера	11,8...17,6 (0,6...0,8)
Болты крепления масляного картера ¹⁾	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Болты крепления задней крышки головки цилиндров	5...7 (0,5...0,7)
Болты крепления передней крышки головки цилиндров	11,8...17,6 (1,2...1,8)

¹⁾ Болты затягивать в определенной последовательности – см. рис.142 раздела «Сборка двигателя»

Наименование соединения	Момент затяжки, Н·м (кгс·м)
Болты крепления крышки корпуса термостата	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Винты крепления корпуса термостата	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Хомуты шлангов системы охлаждения	4...6 (0,4...0,6)
Гайки крепления выпускного коллектора	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Болты экрана выпускного коллектора	3,4...4,9 (0,35...0,50)
Пробка или краник слива охлаждающей жидкости	17,6...34,3 (1,8...3,5)
Винты самонарезающие держателей скоб	1,0...2,9 (0,1...0,3)
Болт держателя скобы	7,9...17,7 (0,8...1,8)
Болты крепления крышки клапанов ¹⁾	6,9...8,8 (0,7...0,9)
Гайки крепления впускной трубы	28,4...35,3 (2,9...3,6)
Болты крепления кронштейнов крепления ресивера к головке цилиндров	23,5...35,3 (2,4...3,6)
Болты крепления топливопровода распределительного с форсунками	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Гайки и болты крепления ресивера	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Винты крепления ресивера к кронштейнам крепления ресивера	17,7...24,5 (1,8...2,5)
Болты патрубка отопителя	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Штуцер патрубка отопителя	30...40 (3...4)
Болт крепления трубки вентиляции с уплотнительным кольцом	2,0...5,9 (0,2...0,6)
Болты крепления верхнего кронштейна генератора	23,5...35,3 (2,4...3,6)
Болты крепления кронштейна крепления агрегатов	28,4...35,3 (2,9...3,6)
Болты и гайки картера сцепления	41,2...50,0 (4,2...5,1)
Болты крепления усилителя картера сцепления	28,4...35,3 (2,9...3,6)
Болты крышки люка картера сцепления	5,9...7,8 (0,6...0,8)
Болт опоры вилки выключения сцепления	41,2...50,0 (4,2...5,1)
Штуцер датчиков давления масла	19,6...49 (2...5)
Винты крепления дроссельного модуля ²⁾	5,9...8,8 (0,6...0,9)

¹⁾ Болты затягивать в определенной последовательности – см. рис.143 раздела «Сборка двигателя»

²⁾ Болты затягивать в определенной последовательности – см. рис.144 раздела «Сборка

Наименование соединения	Момент затяжки, Н·м (кгс·м)
Свечи зажигания	20,0...30,0 (2,1...3,1)
Гайки крепления катушек зажигания	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Пробка плунжера термклапана	39,2...44,1 (4...4,5)
Пробка шарикового клапана термклапана	24,5...29,4 (2,5...3)
Штуцер термклапана	19,6...49,1 (2...5)
Штуцер масляного фильтра	39,2...58,8 (4...6)
Гайки крепления генератора	19,6...24,5 (2,0...2,5)
Винт или болт фиксации втулки в отверстиях кронштейна крепления агрегатов и верхнего кронштейна генератора	17,7...24,5 (1,8...2,5)
Болты кронштейна натяжного ролика ¹⁾	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Болт крепления натяжного ролика на оси ²⁾	13,7...17,6 (1,4...1,8)
Винт крепления автоматического механизма натяжения ремня	39,2...49,1 (4,0...5,0)
Болты крепления шкива водяного насоса	13,7...17,7 (1,4...1,8)
Болты кронштейна направляющего ролика ремня	11,6...17,6 (1,2...1,8)
Болты М12 крепления направляющих роликов	49,0...60,8 (5,0...6,2)
Болты М10 крепления направляющих роликов	28,4...35,2 (2,9...3,6)
Датчики аварийного давления масла и указателя давления масла	17,6...34,3 (1,8...3,5)
Болт датчика синхронизации	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Болт датчика фазы	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Гайка крепления датчика детонации	14,7...19,6 (1,5...2,0)
Болт датчика давления и температуры	5,9...8,8 (0,6...0,9)
Болты крепления стартера	43,1...54,9 (4,4...5,6)
Датчик температуры охлаждающей жидкости	11,8...17,6 (1,2...1,8)
Неуказанные детали с коническими резьбами:	
К 1/8"	7,8...24,5 (0,8...2,5)
К 1/4"	19,6...49 (2...5)

двигателя»

¹⁾ Двигатели 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31

Наименование соединения	Момент затяжки, Н·м (кгс·м)
К 3/8"	19,6...58,8 (2...6)

ПРИЛОЖЕНИЕ 6

Подшипники качения, применяемые в двигателе

Таблица 40

Наименование подшипника или неразборного узла с подшипником	Обозначение	Количество, шт.
Комбинированный специальный водяного насоса	406.1307027 ¹⁾ (6-5HP17124EC30) АО «ЕПК Саратов» или 406.1307027-01 ¹⁾ (5HP17124E.P6Q6) ЗАО «ВПЗ» или 406.1307027-02 ¹⁾ (WR1938124) ф.«Xuzhou Deyuan Auto Parts Manufacturing Co., Ltd» или 406.1307027-04 ¹⁾ (R1769) ф.«KINEX»	1
Радиальный шариковый однорядный с двумя защитными шайбами (с двухсторонним уплотнением) первичного вала коробки передач (в маховике)	402.1701031 ¹⁾ (6203ZZ.P6Q6/УС30) ЗАО «ВПЗ» или 402.1701031-02 ¹⁾ (6203.2RS2.P63Q6/УС30) ЗАО «ВПЗ» или 409060.1701031-01 ¹⁾ (6203-2Z/LHT23) ф.«SKF»	1
Передняя крышка головки цилиндров в сборе со специальным комбинированным подшипником опоры вентилятора	409051.1003083-00 или 409.1003083-10	1
Автоматический механизм натяжения ремня с натяжным роликом с подшипником	40624.1029010 ¹⁾ (0386) ф.«Litens» или 409051.1029010-00 ¹⁾ (4216-1029010-01) ООО «Завод Сигнал» ²⁾ или 409051.1029010-01 ¹⁾ (RDL610021-CN070) ф.«F-Diesel»	1

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

²⁾ Устанавливается только на кронштейн крепления агрегатов

Наименование подшипника или неразборного узла с подшипником	Обозначение	Количество, шт.
Рычаг натяжного устройства цепи со звездочкой в сборе с радиальным шариковым однорядным подшипником	514.1006050-10 ¹⁾ ООО «Совинтех-Авто»	2
<p>Ролик направляющий ремня привода агрегатов в сборе с радиально-упорным двухрядным подшипником с двухсторонним уплотнением²⁾</p> <p>- с центральным отверстием под болт М10;</p> <p>- с центральным отверстием под болт М12.</p>	<p>409051.1308080-00³⁾ (F-617248.01) ф.«INA» или 409051.1308080-02 ООО «Салют-Т»</p> <p>406.1308080-23³⁾ (256801E.P6Q6/W61) ЗАО «ВПЗ»</p>	2
Ролик натяжной с двумя шариковыми радиальными однорядными подшипниками с односторонним или двухсторонним уплотнением ⁴⁾	406.1308080-21 ООО «Автожгут»	1

¹⁾ Применяется в варианте привода распределительных валов с двухрядными втулочными цепями

²⁾ Для двигателей с компрессором кондиционера

³⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

⁴⁾ Для двигателей 40904.1000400-21 и 40904.1000400-31

ПРИЛОЖЕНИЕ 7

Сальники и уплотнения, применяемые в двигателе

Таблица 41

Наименование	Обозначение	Количество, шт.
<p>Сальник передний коленчатого вала:</p> <p>- с рабочей кромкой, охватываемой пружиной;</p> <p>- без пружины, с конической рабочей кромкой.</p>	<p>406.1005034-02 ПАО «Балаковорезинотехника»</p> <p>или 406.1005034-04 АО «Резинотехника»</p> <p>или 4062.1005034-01¹⁾ (02955VOOA) ф.«Rubena»</p> <p>или 409060.1005034-00 АО «Резинотехника»</p>	1
<p>Сальник задний коленчатого вала:</p> <p>- с рабочей кромкой, охватываемой пружиной;</p> <p>- без пружины, с конической рабочей кромкой.</p>	<p>2108-1005160 ПАО «Балаковорезинотехника»</p> <p>или 4062.1005160-01¹⁾ (03055VOOA) ф.«Rubena»</p> <p>или 406.1005160-04¹⁾ (2108-1005160-01) АО «Резинотехника»</p> <p>или 406.1005160-05¹⁾ (2108-1005160МКВ) ЗАО «Резинотехника»</p>	1
<p>Уплотнение водяного насоса</p>	<p>40522.1307020¹⁾ (94412) ф.«MTU»</p> <p>или 409051.1307020-01¹⁾ (2170-1307013-01) ООО «Курский сальник»</p> <p>или 409051.1307020-02¹⁾ (488АНС-00) ф. «NINGBO FANGLI SEALS CO., LTD»</p>	1
<p>Маслоотражательный колпачок впускных и выпускных клапанов в сборе</p>	<p>406.1007026-03¹⁾ (64832G) ф.«Rubena»</p> <p>или 406.1007026-04¹⁾ (2108.1007026-02) ОАО «ВЭЛКОНТ»</p>	16

¹⁾ Обозначение ПАО «ЗМЗ»

Наименование	Обозначение	Количество, шт.
Пробка уплотнительная шпоночного паза колен- чатого вала 6×7,5×21	13-1005030	1