

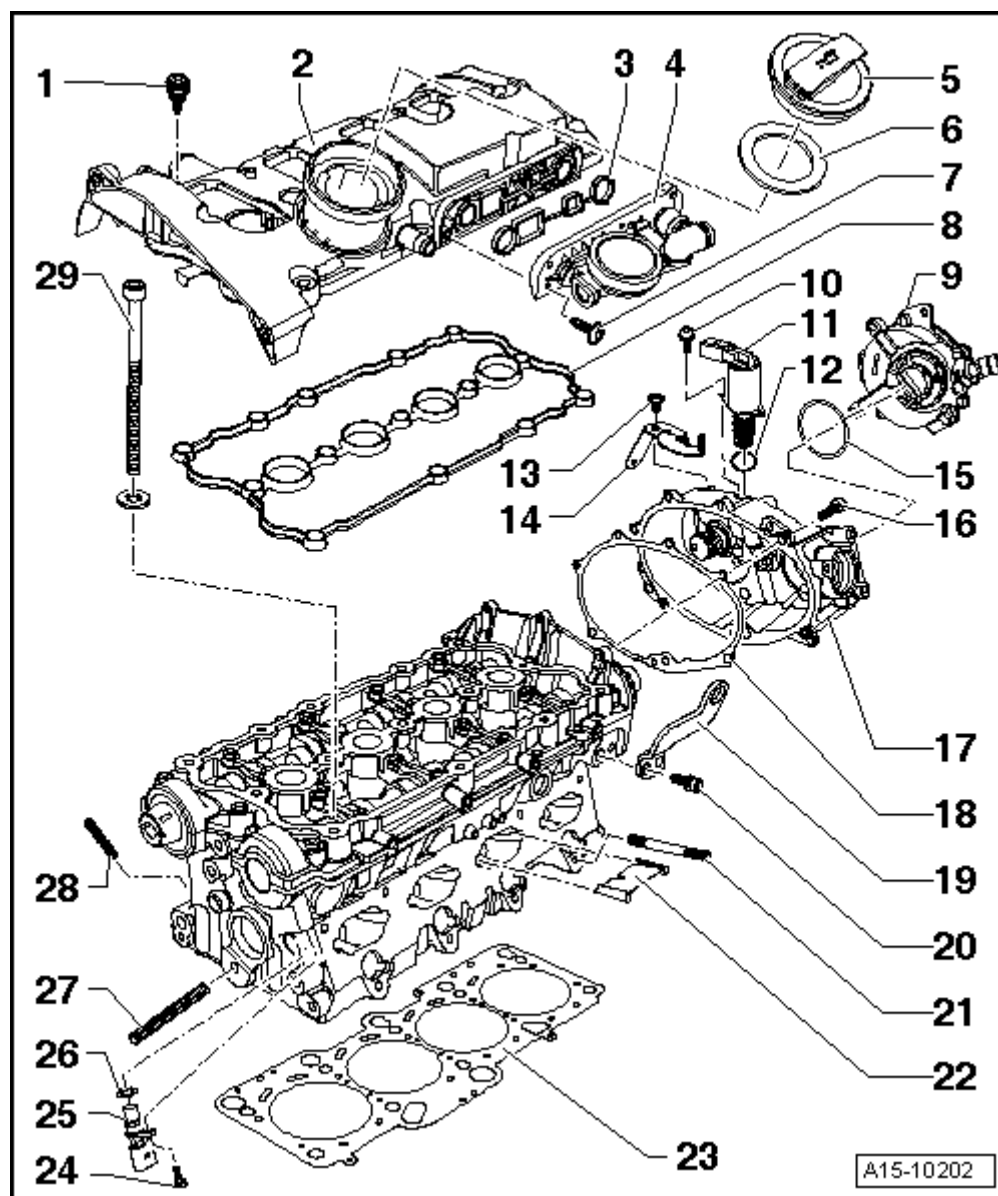
Головка блока цилиндров - детали и узлы



Инструкция

- ♦ Заменить болты крепления ГБЦ.
- ♦ При выполнении монтажных работ заменить самоконтрящиеся гайки, болты, затягиваемые на определенный угол, а также уплотнительные кольца и прокладки.
- ♦ При установке новой головки блока цилиндров с установленными распредвалами прилегающие поверхности между роликовыми рычагами и постелью кулачков необходимо смазать моторным маслом.
- ♦ Входящие в ремонтный комплект пластиковые подкладки для защиты открытых клапанов разрешается удалять непосредственно перед установкой ГБЦ.
- ♦ При замене ГБЦ или прокладки головки блока следует слить старую и залить новую охлаждающую жидкость.

1 - Болт



□ Последовательность затяжки → Илл.

2 - Крышка ГБЦ

- снять и установить → Глава

3 - Прокладка

- при повреждении или неплотной посадке заменить

4 - Клапанная коробка**5 - Крышка маслоналивной горловины****6 - Прокладка**

- при повреждении или неплотной посадке заменить

7 - 4 Нм**8 - Прокладка крышки ГБЦ**

- при повреждении или неплотной посадке заменить

9 - Вакуумный насос**10 - 4 Нм****11 - Клапан 1 регулировки фаз газораспределения -N205-**

- снятие → Глава

12 - Уплотнительная манжета

- Заменить

13 - 10 Нм**14 - Крепеж кабеля****15 - Уплотнительная манжета**

- при повреждении или неплотной посадке заменить

16 - 10 Нм**17 - Корпус****18 - Прокладка**

- Заменить

19 - Грузовая проушина**20 - 25 Нм****21 - 10 Нм**

- Установочный штифт впускного коллектора

22 - Перегородка**23 - Прокладка головки блока цилиндров**

- Заменить
- Соблюдать монтажное положение: номер запчасти к головке блока цилиндров

24 - 10 Нм**25 - Датчик Холла -G40-****26 - Уплотнительная манжета****27 - 10 Нм**

- Установочный штифт натяжного ролика

28 - 20 Нм

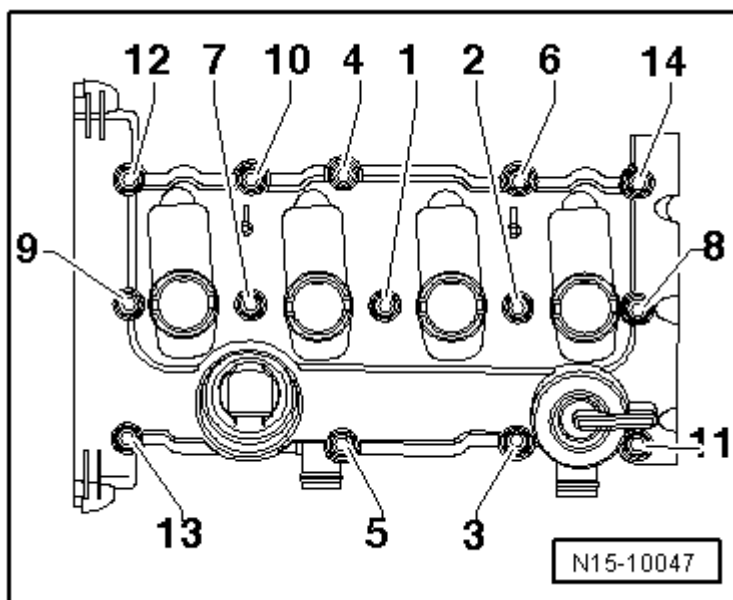
- Установочный штифт выпускного коллектора

29 - Болт головки блока цилиндров

- Заменить
- соблюдать последовательность при откручивании → Символ, определяющий позицию иллюстрации
- момент затяжки → Илл.

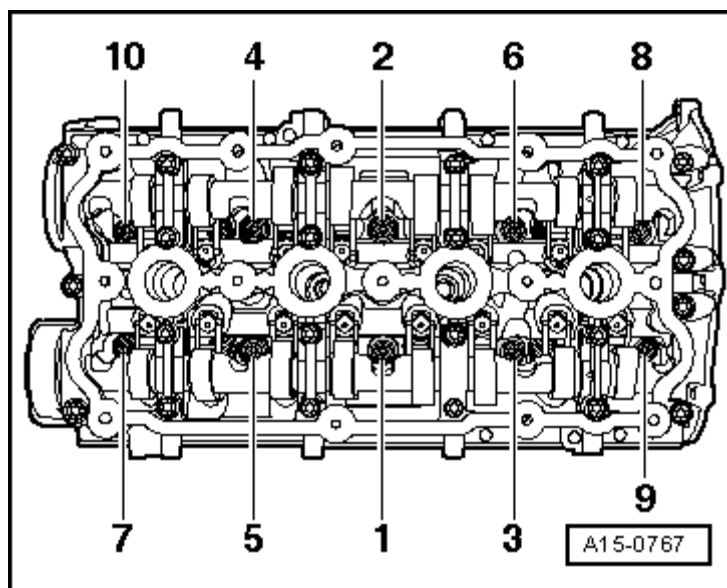
Последовательность затяжки болтов крепления крышки ГБЦ

- Затянуть болты в заданной последовательности моментом 10 Нм.



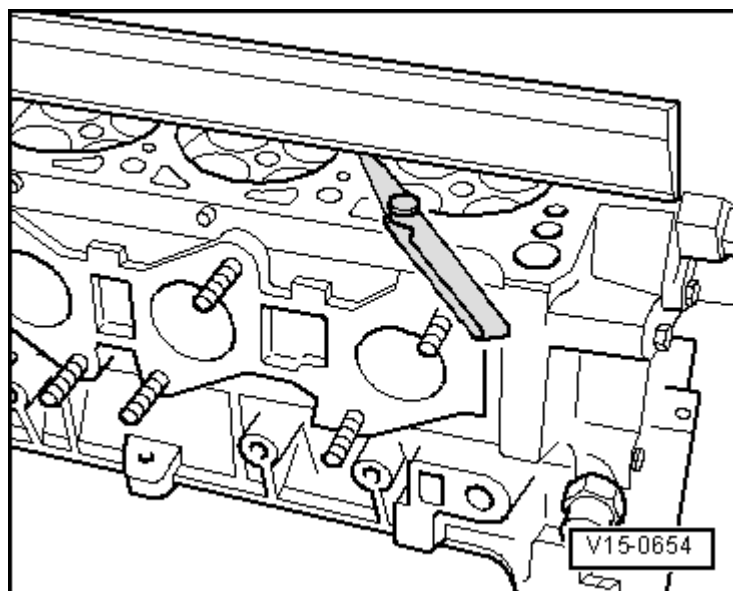
Последовательность затяжки болтов ГБЦ

- Затянуть с помощью динамометрического ключа:
- ♦ 1. этап: 40 Нм
- Далее вращать обычным ключом:
- ♦ 2. этап: 180° ($1\frac{1}{2}$ об.) (можно 2 x 90 °)



Проверка кривизны плоскости прилегания головки блока цилиндров

- Проверить кривизну плоскости прилегания головки блока цилиндров с помощью лекальной линейки и щупов в нескольких местах.
- ♦ Макс. допустимое коробление: 0,05 мм.



Припуск на обработку ГБЦ

- Обработка ГБЦ (плоское шлифование) допускается только до минимального размера -а-.
- ♦ Минимальный размер -а- = 139,20 мм.

