

IAME

Parilla

Двигатели Мини RUS и СУПЕР

Мини RUS

с объемом 60 см³



РУКОВОДСТВО ПО РЕМОНТУ
ДВИГАТЕЛЯ

СОДЕРЖАНИЕ

	<u>Стр.</u>
1. - ДЕМОНТАЖ ДВИГАТЕЛЯ	1
2. - СБОРКА / РАЗБОРКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	7
2.1- РАЗБОРКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	7
2.2- СБОРКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	9
3. - СБОРКА ДВИГАТЕЛЯ	12

ПРИЛОЖЕНИЯ

- ПОКАЗАТЕЛИ МОМЕНТА ЗАТЯГИВАНИЯ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

- СХЕМА ЗАТЯГИВАНИЯ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА В ДИАГОНАЛЬНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ

- ОСНОВНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

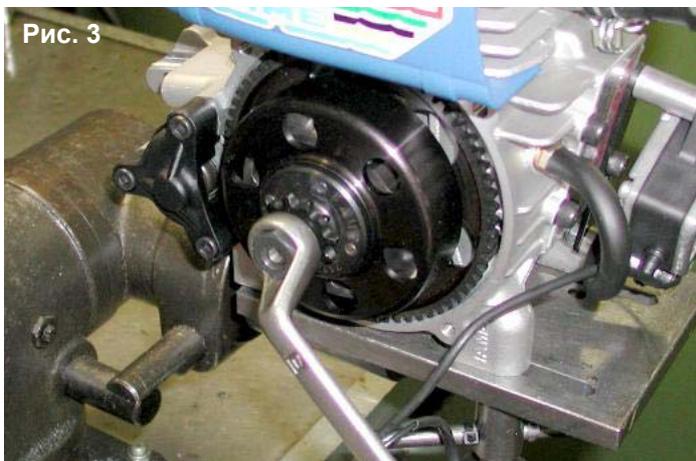
- СООТВЕТСТВИЕ ЛЮФТА ПОДШИПНИКА БОЛЬШОЙ / МАЛОЙ ГОЛОВКИ ШАТУНА

- ПЕРЕЧЕНЬ РЕМОНТНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

- ПРИМЕНЕНИЕ ЗАРЯДНОГО УСТРОЙСТВА АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ

- ЧЕРТЕЖ S725/3

1 – ДЕМОНТАЖ ДВИГАТЕЛЯ

	<u>ОПЕРАЦИИ</u>	<u>НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ</u>
1.	<p>ВВЕРНИТЕ В КАРТЕР ДВА ВИНТА М8Х60, ЧТОБЫ ЗАФИКСИРОВАТЬ ДВИГАТЕЛЬ НА ВЕРСТАКЕ.</p>	<p>ТИСКИ НА ВЕРСТАКЕ (см. чертеж S725/3)</p>
2.	<p><u>ДЕМОНТАЖ СЦЕПЛЕНИЯ:</u></p> <p>- СНИМИТЕ КОЖУХ СЦЕПЛЕНИЯ 3 ВИНТА М6 (см. рис. 1).</p> <p>(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 ММ)</p> <p>- СНИМИТЕ СВЕЧУ ЗАЖИГАНИЯ И ВСТАВЬТЕ СПЕЦИАЛЬНЫЙ ФИКСАТОР ПОРШНЯ, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОВОРАЧИВАНИЕ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА. (см. рис. 2).</p> <p>(ФИКСАТОР ПОРШНЯ, НОМЕР ДЕТАЛИ 10271).</p> <p>- ОТВЕРНИТЕ КРЕПЕЖНУЮ ГАЙКУ (М10). (см. рис. 3).</p> <p>- СНИМИТЕ НАРУЖНУЮ ШАЙБУ, БАРАБАН С СЕПАРАТОРОМ РОЛИКОВОГО ПОДШПИНИКА, И ВНУТРЕННЮЮ ШАЙБУ.</p> <p>(12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 17 ММ)</p>	<p>Рис. 1</p>  <p>Рис. 2</p>  <p>Рис. 3</p> 

- УДАЛИТЕ ФИКСАТОР ПОРШНЯ И С ПОМОЩЬЮ ГАЕЧНОГО КЛЮЧА ДЛЯ СЦЕПЛЕНИЯ ОТВЕРНИТЕ КРЕПЕЖНУЮ ГАЙКУ.
(см. рис. 4)

(ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СЦЕПЛЕНИЯ, НОМЕР ДЕТАЛИ 10270)
(12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 24 мм)

 **ВНИМАНИЕ:**
ПОВОРАЧИВАЙТЕ ПО ЧАСОВОЙ
СТРЕЛКЕ, ПОСКОЛЬКУ ГАЙКА ИМЕЕТ
ЛЕВОСТОРОННЮЮ РЕЗЬБУ.

- СНИМИТЕ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНУЮ ШАЙБУ.

- СНИМИТЕ СЦЕПЛЕНИЕ С КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА С ПОМОЩЬЮ СЪЕМНИКА ДЛЯ СЦЕПЛЕНИЯ
(см. рис. 5).

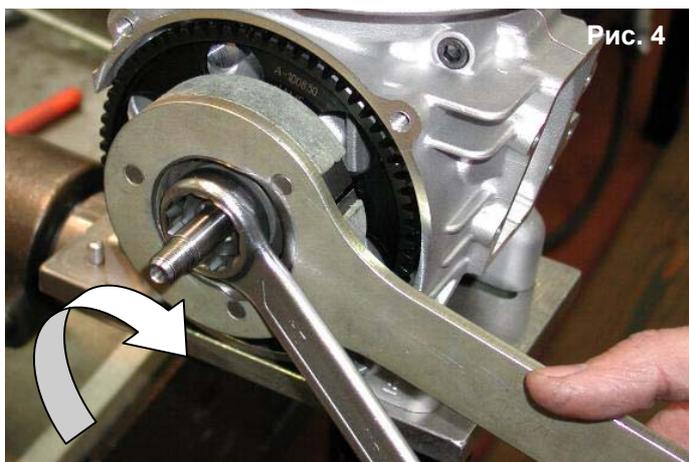
(СЪЕМНИК ДЛЯ СЦЕПЛЕНИЯ, НОМЕР ДЕТАЛИ В-55614-С)
(12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 19 мм)

- ИЗВЛЕКИТЕ ШПОНКУ ИЗ ГНЕЗДА ВАЛА.

- СНИМИТЕ СО СЦЕПЛЕНИЯ МАХОВИК СТАРТЕРА.

3 ВИНТА М6 (см. рис. 6).

(12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 10 мм).



3. **ДЕМОНТАЖ СИСТЕМЫ ЗАЖИГАНИЯ:**

- СНИМИТЕ КРЫШКУ СИСТЕМЫ ЗАЖИГАНИЯ.

3 ВИНТА М6Х18 (см. рис. 7).

(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 4 мм)



4. ДЕМОНТАЖ ЗАЖИГАНИЯ:

- **ДЕМОНТАЖ СТАТОРА** .
2 ВИНТА М5Х25 (см. рис. 8).

(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 ММ)

- ВСТАВЬТЕ ФИКСАТОР ПОРШНЯ,
ОТВЕРНИТЕ ГАЙКУ И СНИМИТЕ ШАЙБУ.

(ФИКСАТОР ПОРШНЯ, НОМЕР ДЕТАЛИ
10271)
(12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С
ГОЛОВКОЙ 17 ММ)

- **ДЕМОНТАЖ РОТОРА** (см. рис. 9).

- ИЗВЛЕКИТЕ ШПОНКУ ИЗ ГНЕЗДА
КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА.



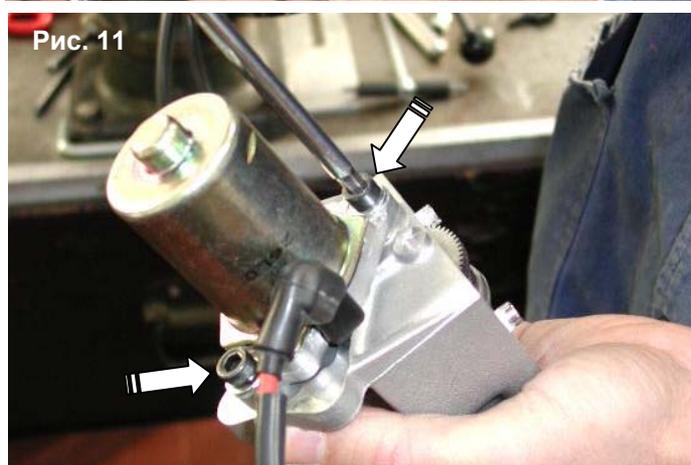
5. СНИМИТЕ УЗЕЛ СТАРТЕРА

4 ВИНТА М6Х45 (см. рис. 10).

(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 ММ)

- **СНИМИТЕ СТАРТЕР С ОПОРЫ.**

1 ВИНТ М6Х16
1 ВИНТ М6Х20 (см. рис. 11/12).



- СНИМИТЕ КРЫШКУ ОПОРЫ
ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА .
3 ВИНТА М6Х20 (см. рис. 13).

- ИЗВЛЕКИТЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ВАЛ ИЗ
ОПОРЫ.

(см. рис. 14).

6. ДЕМОНТАЖ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА :

- ОСЛАБЬТЕ ГАЙКИ НА ½ ОБОРОТА (В
ДИАГОНАЛЬНОЙ
ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ) И ОТВЕРНИТЕ
ИХ ПОЛНОСТЬЮ (см. рис. 15).

4 ГАЙКИ М8
4 ШАЙБЫ

(Т-ОБРАЗНЫЙ ТОРЦЕВОЙ ГАЕЧНЫЙ
КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 13 ММ)



Рис. 12



Рис. 13



Рис. 14



Рис. 15

<p>7. ДЕМОНТАЖ ЦИЛИНДРА (см. рис. 16). СНИМИТЕ ПРОКЛАДКУ ЦИЛИНДРА.</p>	<p>Рис. 16</p> 
<p>8. СНЯТИЕ СТОПОРНЫХ КОЛЕЦ С ПОРШНЯ (см. рис. 17) (ОТВЕРТКА С ЗАКРУГЛЕННЫМИ КРОМКАМИ)</p> <p>⚠ ВНИМАНИЕ: СОБЛЮДАЙТЕ ОСТОРОЖНОСТЬ, ЧТОБЫ НЕ ПОЦАРАПАТЬ ПОРШЕНЬ ИЛИ ПОСАДОЧНЫЕ ПАЗЫ ПОД СТОПОРНЫЕ КОЛЬЦА.</p>	<p>Рис. 17</p> 
<p>9. ИЗВЛЕКИТЕ ПОРШНЕВОЙ ПАЛЕЦ, ПОРШЕНЬ И СЕПАРАТОР РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА С ПОМОЩЬЮ ПРОБОЙНИКА ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА (см. рис. 18).</p> <p>(ПРОБОЙНИК ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА, НОМЕР ДЕТАЛИ 10202)</p>	<p>Рис. 18</p> 
<p>10. ДЕМОНТАЖ ТОПЛИВНОГО НАСОСА ОТСОЕДИНИТЕ ВСАСЫВАЮЩИЙ ПАТРУБОК ОТ ШТУЦЕРА НА КАРТЕРЕ (см. рис. 19).</p>	<p>Рис. 19</p> 

ВЫВЕРНИТЕ КРЕПЕЖНЫЕ ВИНТЫ НАСОСА

(см. рис. 20).
2 ВИНТА М6Х45
1 ГАЙКА М6

(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 ММ)
(6-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 10 ММ)



Рис. 20

11. ОТКРЫВАНИЕ КАРТЕРА:

- ВЫВЕРНИТЕ 7 КРЕПЕЖНЫХ ВИНТОВ

(см. рис. 21).
4 ВИНТА М6Х40
3 ВИНТА М6Х50

(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 ММ)
(ПЛАСТМАССОВАЯ КИЯНКА)

- ОТКРОЙТЕ КАРТЕР (С ПОМОЩЬЮ ПЛАСТМАССОВОЙ КИЯНКИ).

(ПРИМИТЕ МЕРЫ ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ ПАДЕНИЯ КАРТЕРА).

- ИЗВЛЕКИТЕ МАСЛЯНЫЕ УПЛОТНЕНИЯ ПРИ ПОМОЩИ ОТВЕРТКИ (см. рис. 22).

- СНИМИТЕ ПОДШИПНИКИ (ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ)
НАГРЕЙТЕ ОБЕ ЧАСТИ КРАТЕРА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 70°C
(см. рис. 23).
ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ИНСТРУМЕНТОМ В СООТВЕТСТВИИ С ЧЕРТЕЖОМ S725/3.

- СНИМИТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ШАЙБЫ.



Рис. 21

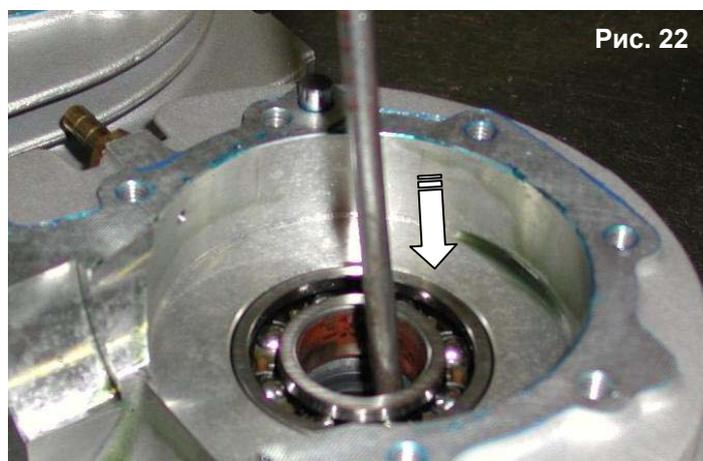


Рис. 22

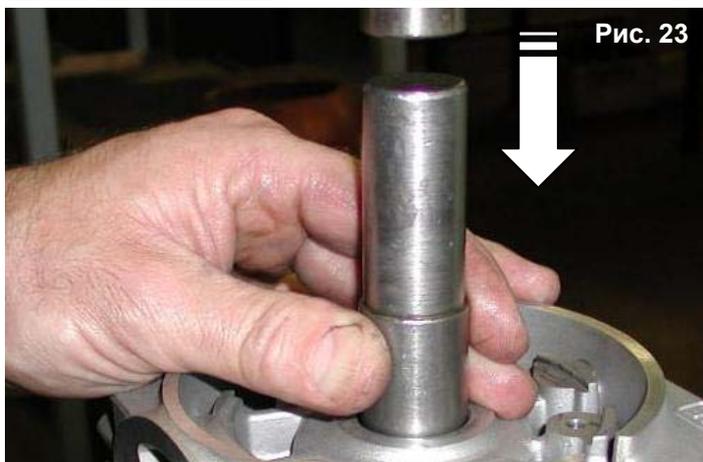


Рис. 23

2 – СБОРКА/РАЗБОРКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА



ВНИМАНИЕ:

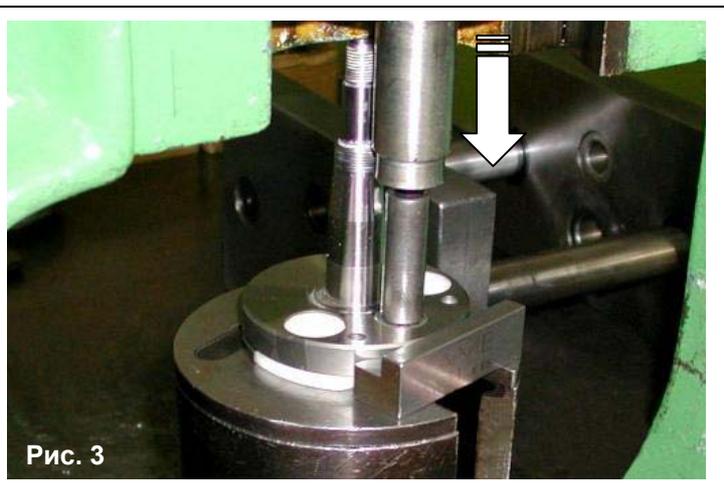
ВЫПОЛНЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ ПО СБОРКЕ/РАЗБОРКЕ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА ДВИГАТЕЛЯ МОЖЕТ ПРОИЗВОДИТЬСЯ ТОЛЬКО В АВТОРИЗОВАННОМ СЕРВИСНОМ ЦЕНТРЕ С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ СПЕЦИАЛЬНО РАЗРАБОТАННЫХ ИНСТРУМЕНТОВ. ПРИМЕНЕНИЕ НЕСООТВЕТСТВУЮЩИХ ИНСТРУМЕНТОВ ЛИБО ВЫПОЛНЕНИЕ ОПЕРАЦИЙ НЕКВАЛИФИЦИРОВАННЫМ ПЕРСОНАЛОМ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ НЕСИПРАВИМЫХ ПОВРЕЖДЕНИЙ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА.

ОПИСАНИЕ ИНСТРУМЕНТОВ	НОМЕР ДЕТАЛИ
КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ СБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	10110-С
ВТУЛКА ШАТУННОЙ ШЕЙКИ (IN 10110-С)	10150
КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ РАЗБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА:	10100-С3
ОПОРА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	10100
ПЛИТА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА (60 см ³)	10103
ВКЛАДЫШ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА (60 см ³)	10108
ПРОБОЙНИК ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ШАТУННОЙ ШЕЙКИ	10107

2.1 – РАЗБОРКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

	<u>ОПЕРАЦИИ</u>	<u>ИНСТРУМЕНТЫ</u>
1.	УСТАНОВИТЕ ДЕМОНТАЖНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (НОМЕР ДЕТАЛИ 10100-С3) ПОД ПРЕСС.	- ПРЕСС 5 МеТ - КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ РАЗБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА
2.	ВСТАВЬТЕ КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ В ДЕМОНТАЖНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ, УСТАНОВИВ ПЛИТУ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА (НОМЕР ДЕТАЛИ 10103) МЕЖДУ ПОЛОВИНКАМИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА (см. рис. 1).	 <p style="text-align: right;">Рис. 1</p>
3.	ВСТАВЬТЕ ВКЛАДЫШ 60 СМ³ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА (НОМЕР ДЕТАЛИ 10108) И ПРИ ПОМОЩИ ПРОБОЙНИКА ДЛЯ ИЗВЛЕЧЕНИЯ ШАТУННОЙ ШЕЙКИ (НОМЕР ДЕТАЛИ 10107) ВЫПРЕССУЙТЕ ШАТУННУЮ ШЕЙКУ (см. рис. 2).	 <p style="text-align: left;">Рис. 2</p>

4. **СНИМИТЕ ШАТУН С ШАЙБАМИ.** ИЗВЛЕКИТЕ ШАТУННУЮ ШЕЙКУ ИЗ ДРУГОЙ ПОЛОВИНЫ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА, ПОВТОРИВ ВЫПОЛНЕНИЕ ОПИСАННЫХ ВЫШЕ ОПЕРАЦИЙ (см. рис. 3).

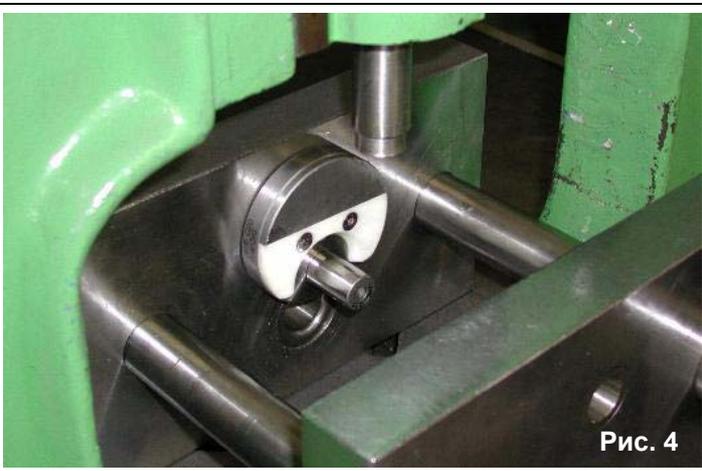
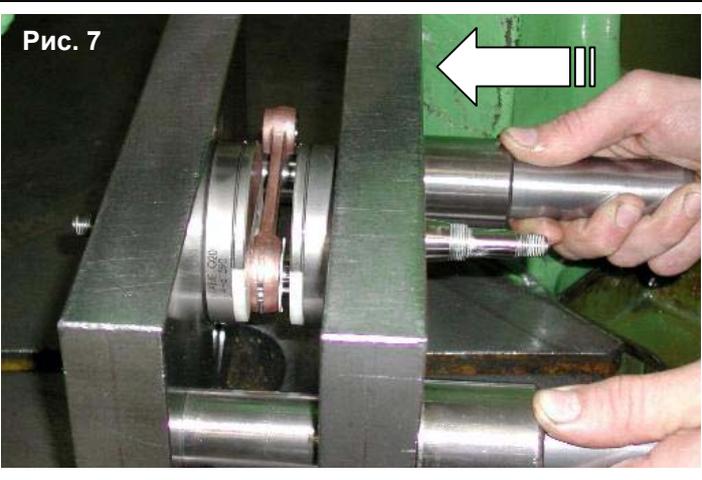


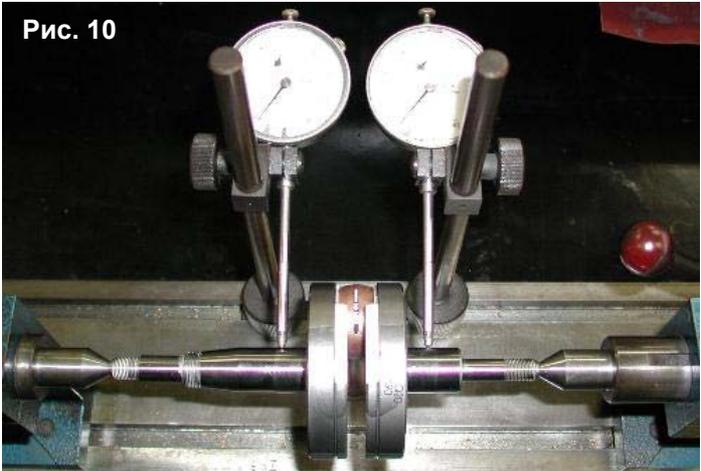
ПЕРЕД ВЫПОЛНЕНИЕМ ОБРАТНОЙ СБОРКИ ПРОМОЙТЕ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ КЕРОСИНОМ

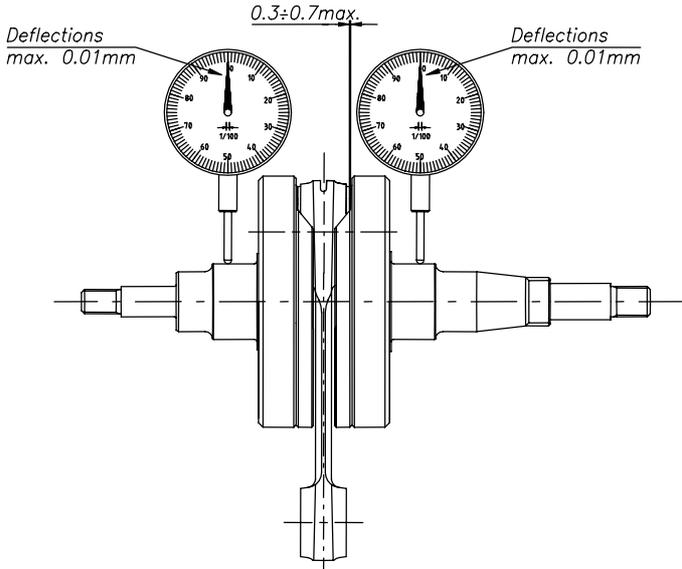
<p>a) ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ ШАТУНА (НА ОБЕИХ ГОЛОВКАХ) . ЗАМЕНИТЕ ШАТУН, ЕСЛИ ИЗНОС ПРЕВЫШАЕТ 0,01 мм.</p>	<p>- СОТЕННЫЙ МИКРОМЕТР (21/50) - НУТРОМЕТР С ПРОВЕРОЧНЫМ КОЛЬЦОМ Ø24 и Ø16</p>
<p>b) ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ ШАТУННОЙ ШЕЙКИ. ВИЗУАЛЬНАЯ ПРОВЕРКА – <u>ЗАМЕНЯЙТЕ ПО МЕРЕ НЕОБХОДИМОСТИ, НО ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 8 ЧАСОВ РАБОТЫ - В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ ПОРЯДКЕ .</u></p>	
<p>c) ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ СЕПАРАТОРА РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА (НА БОЛЬШОЙ ГОЛОВКЕ). ВИЗУАЛЬНАЯ ПРОВЕРКА – <u>ЗАМЕНЯЙТЕ ПО МЕРЕ НЕОБХОДИМОСТИ, НО ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ 8 ЧАСОВ РАБОТЫ - В ОБЯЗАТЕЛЬНОМ ПОРЯДКЕ .</u></p>	
<p>d) ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ ОБЕИХ ЧАСТЕЙ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА. <u>ЗАМЕНИТЕ НА НОВЫЕ В СЛУЧАЕ ИЗНОСА ГНЕЗДА ПОДШИПНИКА, ПРЕВЫШАЮЩЕГО 0.03 мм ПО СРАВНЕНИЮ С НОВЫМ ПОДШИПНИКОМ.</u></p>	
<p>СЛЕДУЙТЕ УКАЗАНИЯМ ПРИЛОЖЕННОЙ ТАБЛИЦЫ СООТВЕТСТВИЯ ЛЮФТОВ</p>	

2.2 – СБОРКА КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

	<u>ОПЕРАЦИИ</u>	<u>НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ</u>
1.	УСТАНОВИТЕ СБОРОЧНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ (НОМЕР ДЕТАЛИ 10110-С) ВЕРТИКАЛЬНО ПОД ПРЕССОМ	- ПРЕСС 5 Мет - КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ СБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА: НОМЕР ДЕТАЛИ 10110-С
2.	ВСТАВЬТЕ КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ В СБОРОЧНОЕ ПРИСПОМОБЛЕНИЕ.	
3.	НАНЕСИТЕ СМАЗКУ НА ШАТУННУЮ ШЕЙКУ И ОТВЕРСТИЕ ПОД ШАТУННУЮ ШЕЙКУ НА ПОЛОВИНКЕ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА.	
4.	ВСТАВЬТЕ ШАТУННУЮ ШЕЙКУ С ВТУЛКОЙ ШАТУННОЙ ШЕЙКИ (НОМЕР ДЕТАЛИ 10150) В ПОЛОВИНУ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА (см. рис. 1).	<p style="text-align: center;">Рис. 1</p> 
5.	ОПУСТИТЕ ВЕРХНИЮ ПЛИТУ ПРИСПОСОБЛЕНИЯ НА ШАТУННУЮ ШЕЙКУ (см. рис. 2).	<p style="text-align: center;">Рис. 2</p> 
6.	ПОСТЕПЕННО УВЕЛИЧИВАЙТЕ УСИЛИЕ ПРИЖАТИЯ ДО ТЕХ ПОР, КОГДА ШАТУННАЯ ШЕЙКА ПОЛНОСТЬЮ ВОЙДЕТ В КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ (см. рис. 3).	<p style="text-align: center;">Рис. 3</p> 

<p>7. ИЗВЛЕКИТЕ ВТУЛКУ ИЗ ШАТУННОЙ ШЕЙКИ И ПЕРЕМЕСТИТЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ В ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ (см. рис. 4).</p>	 <p style="text-align: right;">Рис. 4</p>
<p>8. УСТАНОВИТЕ НА ШАТУННУЮ ШЕЙКУ (ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАНЕСИТЕ СМАЗКУ НА ШАТУННУЮ ШЕЙКУ):</p> <p>- ШАТУН С СЕПАРАТОРОМ РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА И ШАЙБАМИ (см. рис. 5).</p> <p>! <u>ВНИМАНИЕ:</u> <u>РОЛИКИ НЕ ЗАКРЕПЛЕНЫ В СЕПАРАТОРЕ.</u> <u>ПРИМИТЕ МЕРЫ ПО ПРЕДОТВРАЩЕНИЮ ВЫПАДЕНИЯ РОЛИКОВ ПРИ УСТАНОВКЕ СЕПАРАТОРА НА ШАТУННУЮ ШЕЙКУ.</u></p>	 <p style="text-align: right;">Рис. 5</p>
<p>9. ВСТАВЬТЕ ВТОРУЮ ПОЛОВИНУ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА В ГНЕЗДО НА ПРОТИВОПОЛОЖНОЙ ПЛИТЕ (см. рис. 6).</p>	 <p style="text-align: right;">Рис. 6</p>
<p>10. ПЕРЕМЕЩАЙТЕ ДВЕ ПЛИТЫ В НАПРАВЛЕНИИ ДРУГ К ДРУГУ ВРУЧНУЮ ДО УПОРА (см. рис. 7).</p>	 <p style="text-align: right;">Рис. 7</p>

<p>11. НАНЕСИТЕ СМАЗКУ НА ШАТУННУЮ ШЕЙКУ И ОТВЕРСТИЕ ПОД ШАТУННУЮ ШЕЙКУ НА ПОЛОВИНКЕ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА.</p>	
<p>12. ПЕРЕМЕСТИТЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ В ВЕРТИКАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ (см. рис. 8).</p>	
<p>13. ПОСТЕПЕННО УВЕЛИЧИВАЯ УСИЛИЕ, СОМКНИТЕ ДВЕ ПОЛОВИНЫ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА.</p>	
<p>14. РАЗОМКНИТЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ. ПЕРЕМЕСТИТЕ ЕГО В ГОРИЗОНТАЛЬНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ И ИЗВЛЕКИТЕ КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ.</p>	
<p>15. ПРОВЕРЬТЕ ОСЕВОЙ ЛЮФТ ШАТУНА (см. рис. 9). ЛЮФТ ДОЛЖЕН БЫТЬ НЕ МЕНЕЕ 0,3 мм / НЕ БОЛЕЕ 0,7 мм. ЕСЛИ ВЕЛИЧИНА ЛЮФТА БОЛЬШЕ ИЛИ МЕНЬШЕ ЭТИХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ, ПОВТОРИТЕ СБОРКУ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА.</p>	
<p>ПО ОКОНЧАНИИ СБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА НЕОБХОДИМО ОТЦЕНТРИРОВАТЬ ЕГО. НЕДОСТАТОЧНО ОТЦЕНТРИРОВАННЫЙ ВАЛ МОЖЕТ СТАТЬ ПРИЧИНОЙ ЧРЕЗМЕРНОЙ ВИБРАЦИИ, ТЯЖЕЛОГО СТАРТА ЛИБО НЕДОСТАТОЧНОГО УСКОРЕНИЯ.</p>	
<p>a. РАЗМЕСТИТЕ КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ МЕЖДУ ЦЕНТРАМИ, ПРИ ЭТОМ ДВЕ ИНДИКАТОРНЫЕ ШКАЛЫ ДОЛЖНЫ НАХОДИТЬСЯ НА ПЕРЕДНЕЙ И ЗАДНЕЙ ОПОРНЫХ ШЕЙКАХ ВАЛА. (см. рис. 10).</p>	<p>- ЦЕНТРЫ С МИКРОМЕТРАМИ С СОТЕННОЙ ШКАЛОЙ - МЕДНАЯ КИЯНКА ДЛЯ ВЫРАВНИВАНИЯ</p> 

<p>b. ПОВОРАЧИВАЯ ВАЛ, ОТМЕЧАЙТЕ ОТКЛОНЕНИЕ СТРЕЛОК МИКРОМЕТРОВ. ПОСЛЕ ЦЕНТРИРОВАНИЯ ВАЛА СТРЕЛКИ ДОЛЖНЫ ОТКЛОНЯТЬСЯ НЕ БОЛЕЕ ЧЕМ НА 0,01 мм (см. схему).</p>	
<p>c. ОТРЕГУЛИРУЙТЕ ЦЕНТРИРОВАНИЕ ВАЛА ПРИ ПОМОЩИ МЕДНОЙ КИЯНКИ, ПРИ НЕОБХОДИМОСТИ (см. рис. 11).</p>	 <p style="text-align: right;">Рис. 11</p>

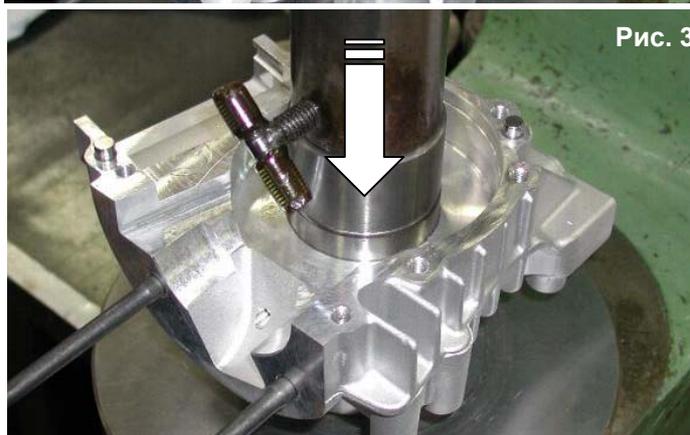
3 – СБОРКА ДВИГАТЕЛЯ

ПЕРЕД НАЧАЛОМ ОБРАТНОЙ СБОРКИ ПРОМОЙТЕ ВСЕ КОМПОНЕНТЫ КЕРОСИНОМ

	ОПЕРАЦИИ	НЕОБХОДИМЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ
1.	<p><u>ОБРАТНАЯ СБОРКА КАРТЕРА:</u></p> <p>a) ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ ПОДШИПНИКА КАРТЕРА. ВИЗУАЛЬНАЯ ПРОВЕРКА. ЗАМЕНЯЙТЕ ПОДШИПНИК НЕ ПОЗДНЕЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ 6 ЧАСОВ РАБОТЫ.</p> <p>b) РАЗМЕСТИТЕ ПОЛОВИНКИ КАРТЕРА ПОД ПРЕССОМ (ЛИБО НАГРЕЙТЕ ПОЛОВИНКИ КАРТЕРА ПРИ ТЕМПЕРАТУРЕ 70°C).</p> <p>c) ВСТАВЬТЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ ШАЙБЫ ПОДШИПНИКА (см. рис. 1).</p>	 <p style="text-align: right;">Рис. 1</p>

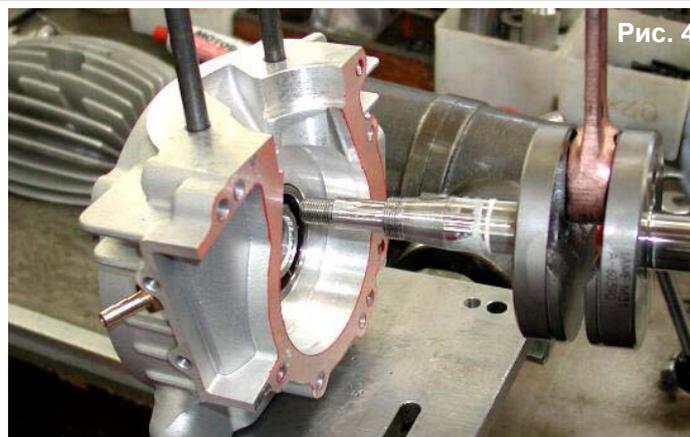
d) **УСТАНОВТЕ ШАРИКОПОДШИПНИКИ**
НА ВЕРХНЕЙ СТОРОНЕ И НАНЕСИТЕ
НА НИХ СМАЗКУ ПРИ СБОРКЕ.
ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ В
СООТВЕТСТВИИ С ЧЕРТЕЖОМ S725/3
(см. рис. 2/3).

- Спец. приспособление согласно чертежу S725/3



e) **ВСТАВЬТЕ КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ,**
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАНЕСИТЕ СМАЗКУ
НА ГНЕЗДО ПОД КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ В
КАРТЕРЕ.

КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ ДОЛЖЕН БЫТЬ
УСТАНОВЛЕН В ТАКОЕ ЖЕ
ПОЛОЖЕНИЕ, КАК ПРИ
ОРИГИНАЛЬНОЙ СБОРКЕ (см. рис. 4).



f) **СОЕДИНИТЕ ДВЕ ЧАСТИ КАРТЕРА**
- 4 ВИНТА М6Х40
- 3 ВИНТА М6Х50
(см. рис. 5).

- УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 мм –
КРЕПЛЕНИЕ В ДИАГОНАЛЬНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ (СМ. ЧЕРТЕЖ)
МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ НЕ БОЛЕЕ 10 Нм. (90 фунтов-дюйм)





ВНИМАНИЕ:
СНАЧАЛА СОЕДИНИТЕ ПОЛОВИНКИ
КАРТЕРА ЧЕТЫРЬМЯ ВИНТАМИ И
ПРОВЕРЬТЕ ОСЕВОЙ ЛЮФТ
КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА, КОТОРЫЙ ДОЛЖЕН
СОСТАВЛЯТЬ $0,20 \pm 0,05$ мм.
ЕСЛИ ВЕЛИЧИНА ЛЮФТА БОЛЬШЕ ИЛИ
МЕНЬШЕ ЭТОГО ПОКАЗАТЕЛЯ, РАЗБЕРИТЕ
КАРТЕР, ИЗВЛЕКИТЕ ПОДШИПНИК И
УСТАНОВИТЕ ДРУГИЕ РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ
ШАЙБЫ (0.10/0.15/0.20).
ЧТОБЫ ДОСТИЧЬ ПРАВИЛЬНОЙ
ВЕЛИЧИНЫ ЛЮФТА, РЕГУЛИРОВОЧНЫЕ
ШАЙБЫ СЛЕДУЕТ УСТАНАВЛИВАТЬ
ОДИНАКОВО (см. рис. 6).

ПЕРЕД ТЕМ, КАК ЗАКРЫТЬ КАРТЕР,
НАНЕСИТЕ НА ЕГО ПОЛОВИНКИ ЖИДКИЙ
ГЕРМЕТИК (Motorseal или аналогичный),
ПРЕДВАРИТЕЛЬНО ТЩАТЕЛЬНО ПРОМЫВ
ПОВЕРХНОСТИ РАСТВОРИТЕЛЕМ.
УДАЛИТЕ ИЗБЫТОК ГЕРМЕТИКА, ПРИ ЕГО
НАЛИЧИИ.
(см. рис. 7).

ПЕРЕД СБОРКОЙ НАНЕСИТЕ НА ГНЕЗДО
ПОД КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ СМАЗКУ (см. рис. 8).

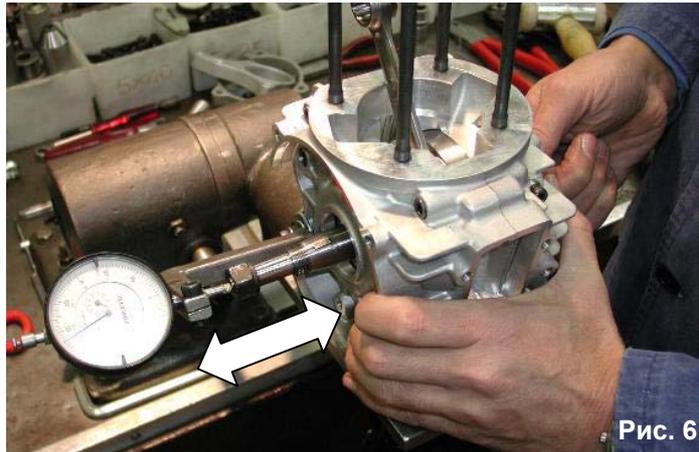


Рис. 6

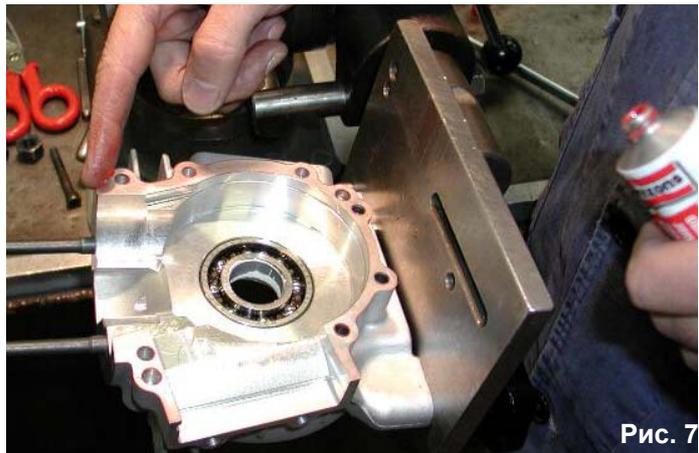


Рис. 7

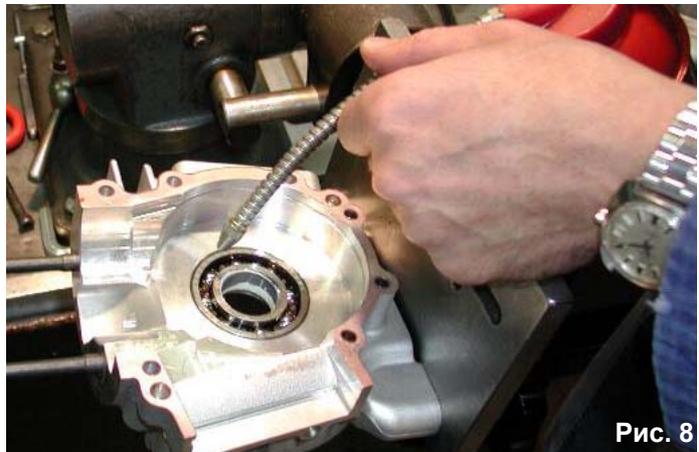


Рис. 8

2.

НАНЕСИТЕ НА КРОМКИ МАСЛЯНОГО
УПЛОТНЕНИЯ СПЕЦИАЛЬНУЮ СМАЗКУ.
(см. рис. 9).

- СПЕЦ. ПРИСПОСОБЛЕНИЕ СОГЛАСНО ЧЕРТЕЖУ



Рис. 9

УСТАНОВИТЕ МАСЛЯНЫЕ УПЛОТНЕНИЯ .
ПОЛЬЗУЙТЕСЬ ПРИСПОСОБЛЕНИЕМ В
СООТВЕТСТВИИ С ЧЕРТЕЖОМ S725/3
(см. рис. 10).
(МАРКИРОВКА НА МАСЛЯНОМ УПЛОТНЕНИИ
ДОЛЖНА БЫТЬ ОРИЕНТИРОВАНА НАРУЖУ).

⚠ ВНИМАНИЕ:
НЕОБХОДИМО ЗАМЕНЯТЬ МАСЛЯНОЕ
УПЛОТНЕНИЕ НЕ РЕЖЕ, ЧЕМ ЧЕРЕЗ КАЖДЫЕ
6 ЧАСОВ РАБОТЫ, А ТАКЖЕ ПРИ КАЖДОМ
ЕГО СНЯТИИ.

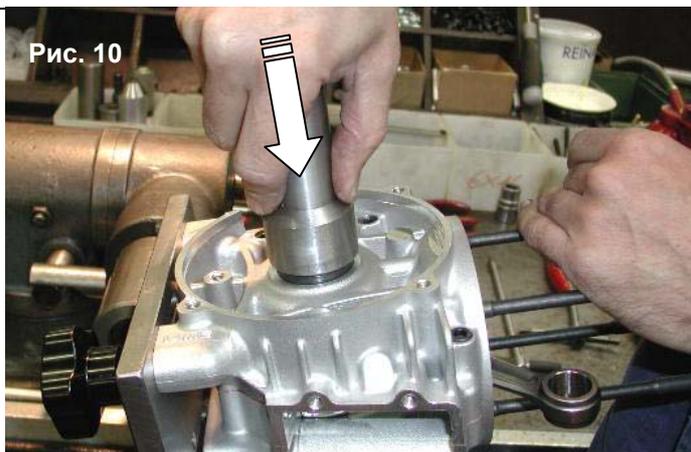


Рис. 10

3.

УСТАНОВКА ПОРШНЯ :

a) **ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ СЕПАРАТОРА**
РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА.
ЕГО НЕОБХОДИМО ЗАМЕНЯТЬ НЕ РЕЖЕ,
ЧЕМ ЧЕРЕЗ 4 ЧАСА РАБОТЫ.

b) **ПРОВЕРЬТЕ ПОРШНЕВОЙ ПАЛЕЦ**
ПРИ ЗАМЕНЕ ПОРШНЯ ЗАМЕНЯЙТЕ ТАКЖЕ
ПОРШНЕВОЙ ПАЛЕЦ.
(СМ. ПОДБОР СООТВЕТСТВИЯ ШАТУНА /
ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА / СЕПАРАТОРА
ПОДШИПНИКА В ПРИЛОЖЕНИИ).

c) **УСТАНОВИТЕ КОЛЬЦО НА ПОРШЕНЬ**
(см. рис. 11).

⚠ ВНИМАНИЕ:
ПРОВЕРЬТЕ ЛЮФТ НА КОНЦЕВЫХ ЗАЗОРАХ
ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ. ОН ДОЛЖЕН
СОСТАВЛЯТЬ ОТ 0,10 ДО 0,15 мм.
ПРОВЕРЯЙТЕ ЛЮФТ ТОЛЩИНОМЕРом ПРИ
ВСТАВЛЕННОМ В ЦИЛИНДР ПОРШНЕВОМ
КОЛЬЦЕ (см. рис. 12)

d) **УСТАНОВИТЕ ПОРШЕНЬ**

⚠ ВНИМАНИЕ:
ЗАЗОР МЕЖДУ ПОРШНЕМ И ГИЛЬЗОЙ
ДОЛЖЕН СОСТАВЛЯТЬ 0,08 мм.
ЕСЛИ ЗАЗОР ПРЕВЫШАЕТ 0,10 мм, ЗАМЕНИТЕ
ПОРШЕНЬ.

СЛЕДУЙТЕ ПРИВЕДЕННЫМ В ПРИЛОЖЕНИИ
ИНСТРУКЦИЯМ ПО ПОДБОРУ СООТВЕТСТВИЯ.
ПРОМЕРЫ ПОРШНЯ ДОЛЖНЫ ВЫПОЛНЯТЬСЯ
НА РАССТОЯНИИ 15 мм ОТ ЕГО НИЖНЕЙ
ПОВЕРХНОСТИ (см. приложение).
ВСЕГДА ЗАМЕНЯЙТЕ ПОРШЕНЬ ВМЕСТЕ С
КОЛЬЦАМИ.

e) **ВСТАВЬТЕ В ПОРШЕНЬ ПОРШНЕВОЙ**
ПАЛЕЦ И СЕПАРАТОР РОЛИКОВОГО
ПОДШИПНИКА (см. рис. 13).
УБЕДИТЕСЬ В ТОМ, ЧТО СТРЕЛКА НА
ВЕРХНЕЙ ЧАСТИ ПОРШНЯ
ОРИЕНТИРОВАНА В НАПРАВЛЕНИИ
ВЫХЛОПНОЙ ТРУБЫ.
КАК ПРАВИЛО, ТРЕБУЕТСЯ ПРИЛОЖИТЬ
УСИЛИЕ ДЛЯ ВСТАВКИ ПОРШНЕВОГО
ПАЛЬЦА В ОТВЕРСТИЕ. ЕСЛИ ПОРШНЕВОЙ
ПАЛЕЦ СВОБОДНО ПЕРЕМЕЩАЕТСЯ В
ОТВЕРСТИИ, ЗАМЕНИТЕ ЕГО ПАЛЬЦЕМ
БОЛЬШЕГО ДИАМЕТРА.



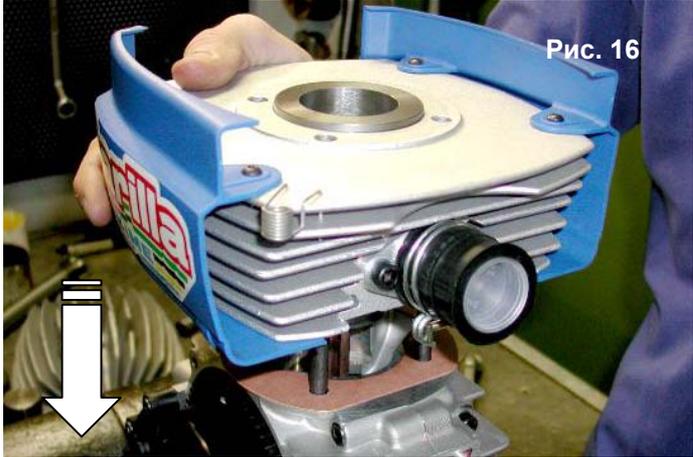
Рис. 11



Рис. 12



Рис. 13

<p>f) НАДЕНЬТЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО НА СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ НАНЕСИТЕ СМАЗКУ НА ПРИСПОСОБЛЕНИЕ, ЧТОБЫ УДЕРЖАТЬ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО. (см. рис. 14).</p>	<p>- СПЕЦИАЛЬНОЕ ПРИСПОСОБЛЕНИЕ: НОМЕР ДЕТАЛИ 10121</p>
<p>g) ВСТАВЬТЕ СТОПОРНОЕ КОЛЬЦО (см. рис. 15). УБЕДИТЕСЬ В ПРАВИЛЬНОЙ ПОСАДКЕ СТОПОРНЫХ КОЛЕЦ.</p>	<p>Рис. 14</p>  <p>Рис. 15</p> 
<p>4. УСТАНОВИТЕ НОВУЮ ПРОКЛАДКУ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА .</p>	
<p>5. УСТАНОВИТЕ ЦИЛИНДР (см. рис. 16). ВИЗУАЛЬНАЯ ПРОВЕРКА. НАНЕСИТЕ СМАЗКУ НА ЦИЛИНДР И ПОРШЕНЬ.</p>	<p>Рис. 16</p> 
<p>6. ПРОВЕРЬТЕ СОСТОЯНИЕ ГОЛОВКИ ЦИЛИНДРА, ПРОЧИСТИТЕ КАМЕРУ СГОРАНИЯ ОТ ОТЛОЖЕНИЙ. НЕ ДОПУСКАЙТЕ МЕХАНИЧЕСКОГО ПОВРЕЖДЕНИЯ ПОВЕРХНОСТЕЙ КАМЕРЫ ВО ВРЕМЯ ПРОЧИСТКИ.</p>	
<p>7. УСТАНОВИТЕ ГОЛОВКУ ЦИЛИНДРА. 4 ГАЙКИ М8 С ШАЙБАМИ. ЗАТЯГИВАЙТЕ В ДИАГОНАЛЬНОЙ ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТИ. ЗАТЯГИВАЙТЕ С МОМЕНТОМ 18 Нм (160 фунтов·дюйм).</p>	<p>- ТОРЦЕВОЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 13 мм.</p>

ПЕРЕД СБОРКОЙ СЦЕПЛЕНИЯ ПРОМОЙТЕ РАСТВОРИТЕЛЕМ КОНУС ВАЛА, СОЕДИНИТЕЛЬНОЕ ОТВЕРСТИЕ НА ДИСКЕ СЦЕПЛЕНИЯ, БАРАБАН СЦЕПЛЕНИЯ И МАХОВИК СТАРТЕРА .

<p>8. УСТАНОВКА СЦЕПЛЕНИЯ :</p> <p>a) УСТАНОВИТЕ МАХОВИК СТАРТЕРА НА ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ, СОВМЕСТИВ 3 ОТВЕРСТИЯ С ПРОДОЛЬНОЙ ШПИЛЬКОЙ (3 ВИНТА М6) . ЗАТЯНИТЕ С МОМЕНТОМ 10 Нм (90 фунтов-дюйм) И НАНЕСИТЕ НА РЕЗЬБУ СОСТАВ ЛОСТИТЕ. (Loctite) (см. рис. 17/18).</p> <p></p> <p><u>ВНИМАНИЕ:</u> <u>ВСЕГДА ПРОВЕРЯЙТЕ, УСТАНОВЛЕНА ЛИ ПРОДОЛЬНАЯ ШПИЛЬКА Ø 7 мм, ПОСКОЛЬКУ В ПРОТИВНОМ СЛУЧАЕ В РЕЗУЛЬТАТЕ ОТДАЧИ МОГУТ СЛОМАТЬСЯ ВИНТЫ.</u></p>	<p>- ТОРЦЕВОЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 10 мм</p>  <p>Рис. 17</p> 
<p>b) ВСТАВЬТЕ ШПОНКУ В ВАЛ (см. рис. 19).</p>	 <p>Рис. 19</p>
<p>c) УСТАНОВИТЕ ДИСК СЦЕПЛЕНИЯ И ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНУЮ ШАЙБУ КОНУСА ВАЛА. (см. рис. 20).</p>	 <p>Рис. 20</p>

- d) **ЗАВЕРНИТЕ КРЕПЕЖНУЮ ГАЙКУ ДИСКА СЦЕПЛЕНИЯ С ПОМОЩЬЮ ГАЕЧНОГО КЛЮЧА ДЛЯ СЦЕПЛЕНИЯ** (см. рис. 21).
МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ 40±50 Нм (350±440 фунтов-дюйм).



ВНИМАНИЕ:
ЗАВОРАЧИВАЙТЕ ГАЙКУ ПРОТИВ ЧАСОВОЙ СТРЕЛКИ, ПОСКОЛЬКУ ОНА ИМЕЕТ ЛЕВОСТОРОННУЮ РЕЗЬБУ.

- ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СЦЕПЛЕНИЯ: НОМЕР ДЕТАЛИ 10270
- УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 24 ММ



- e) **УСТАНОВИТЕ ВНУТРЕННЮЮ ШАЙБУ** (см. рис. 22).



ВНИМАНИЕ:
ПРИ УСТАНОВКЕ ШАЙБЫ ЕЕ ФАСКА ДОЛЖНА БЫТЬ ОРИЕНТИРОВАНА В НАПРАВЛЕНИИ ВАЛА.

ПЕРЕД УСТАНОВКОЙ СЕПАРАТОРА РОЛИКОВОГО ПОДШИПНИКА НА КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ ПРОЧИСТИТЕ ЕГО И НАНЕСИТЕ СМАЗКУ (см. рис. 23).



Рис. 23



- f) **УСТАНОВИТЕ БАРАБАН СЦЕПЛЕНИЯ И НАРУЖНУЮ ШАЙБУ** (см. рис. 24).



ВНИМАНИЕ:
ПРИ УСТАНОВКЕ ШАЙБЫ ЕЕ ФАСКА ДОЛЖНА БЫТЬ ОРИЕНТИРОВАНА В НАПРАВЛЕНИИ ВАЛА.

Рис. 24



g) ВСТАВЬТЕ ФИКСАТОР ПОРШНЯ, ЧТОБЫ ПРЕДОТВРАТИТЬ ПОВОРАЧИВАНИЕ ВАЛА (см. рис. 25), И ЗАТЯНИТЕ ГАЙКУ М10 НА БАРАБАНЕ.

(ГАЙКА М10) (см. рис. 26).
МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ 30+40 Нм
(265+350 фунтов·дюйм).

- ФИКСАТОР ПОРШНЯ: НОМЕР ДЕТАЛИ 10271
- 12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 17 мм

Рис. 25

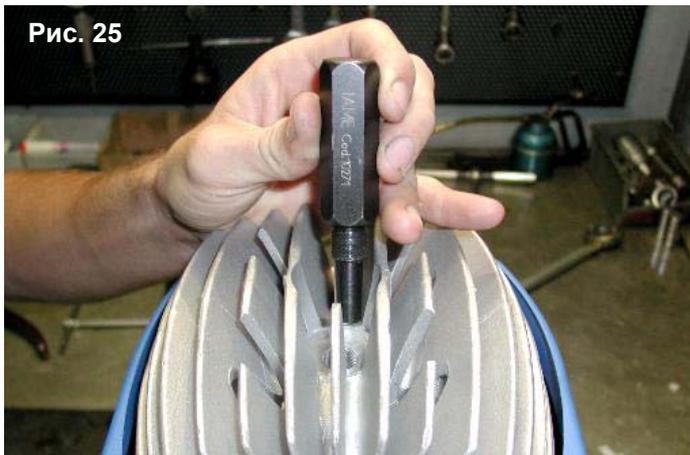


Рис. 26



h) УСТАНОВИТЕ КОЖУХ СЦЕПЛЕНИЯ НА ПРЕЖНЕЕ МЕСТО
3 ВИНТА М6 (см. рис. 27).
МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ 8+10 Нм (70 +
90 фунтов·дюйм).

- УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 мм

Рис. 27



<p>9.</p>	<p>УСТАНОВКА СИСТЕМЫ ЗАЖИГАНИЯ:</p> <p>a) ВСТАВЬТЕ В ГОЛОВКУ ЦИЛИНДРА ФИКСАТОР ПОРШНЯ.</p>	<p>- ФИКСАТОР ПОРШНЯ: НОМЕР ДЕТАЛИ 10271</p>
	<p>b) ВСТАВЬТЕ ШПОНКУ В ВАЛ (см. рис. 28).</p>	 <p>Рис. 28</p>
	<p>c) УСТАНОВИТЕ НА ВАЛ РОТОР ЗАЖИГАНИЯ (ШКАЛА синхронизации должна быть ориентирована в наружном направлении) (см. рис. 29).</p> <p>ВВЕРНИТЕ ВИНТ И ЗАТЯНИТЕ ГАЙКУ М10. МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ 20÷26 Нм (175 ÷ 230 фунтов-дюйм).</p>	<p>- 12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 13 мм</p>  <p>Рис. 29</p>
	<p>d) УСТАНОВИТЕ СТАТОР 2 ВИНТА М5Х25 (см. рис. 30).</p>	<p>- УНИВЕРСАЛЬН. ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 4 мм</p>  <p>Рис. 30</p>
	<p>e) УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ СИСТЕМЫ ЗАЖИГАНИЯ 3 ВИНТА М6Х18 (см. рис. 32).</p>	<p>- УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 мм</p>  <p>Рис. 31</p>

10.

УСТАНОВКА ПУСКОВОГО УЗЛА:

- a) **ВСТАВЬТЕ ПРОМЕЖУТОЧНЫЙ ВАЛ СТАРТЕРА В ОПОРУ СТАРТЕРА.**
(см. рис. 32).

- УНИВЕРСАЛЬН. ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 ММ

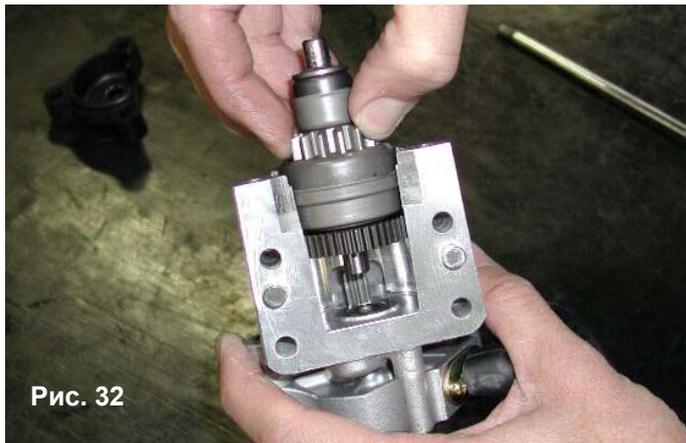


Рис. 32

- b) **УСТАНОВИТЕ КРЫШКУ ОПОРЫ ПРОМЕЖУТОЧНОГО ВАЛА.**
3 ВИНТА М6Х20 (см. рис. 33).



Рис. 33

- c) **УСТАНОВИТЕ СТАРТЕР.**
НАНЕСИТЕ СМАЗКУ И УСТАНОВИТЕ СТАРТЕР В ГНЕЗДО, НАЖАВ НА НЕГО. УБЕДИТЕСЬ В ЗАЦЕПЛЕНИИ ЗУБЦОВ ЗВЕЗДОЧЕК.
1 ВИНТ М6Х16
1 ВИНТ М6Х20 (см. рис. 34).



Рис. 34

- d) **УСТАНОВИТЕ ОПОРУ СТАРТЕРА НА ДВИГАТЕЛЬ.**
4 ВИНТА М6Х45 (см. рис. 35).



Рис. 35

11. УСТАНОВКА ТОПЛИВНОГО НАСОСА
(см. рис. 36)

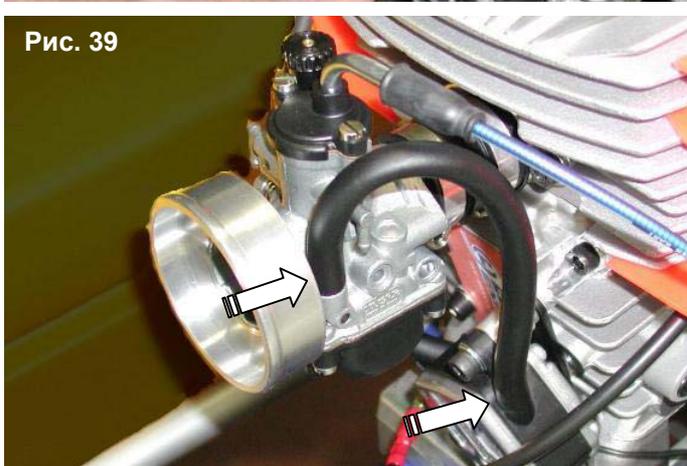
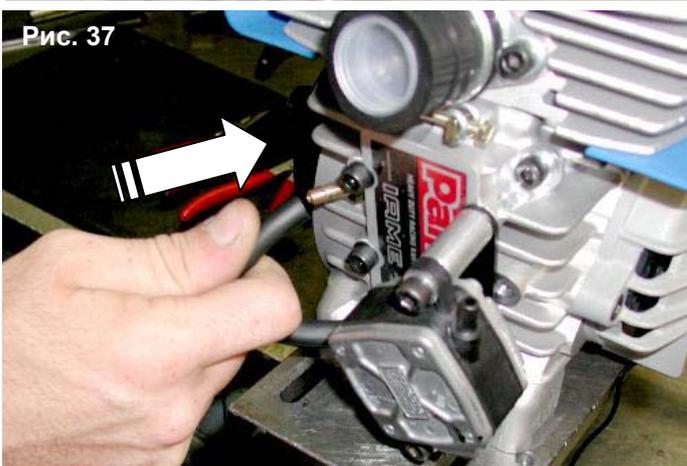
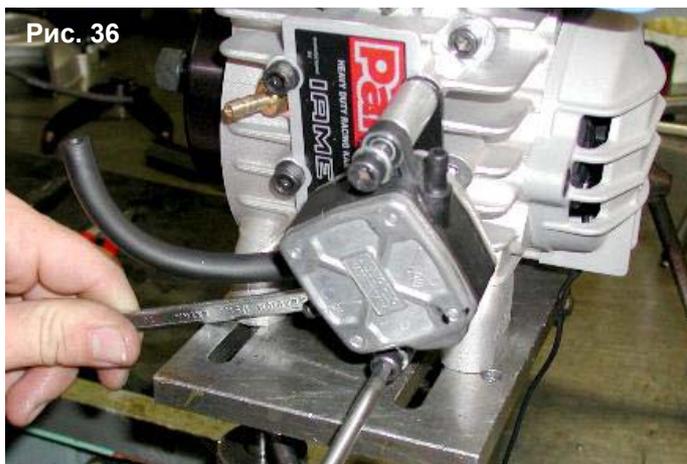
2 ВИНТА М6Х45
1 ГАЙКА М6.

(УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, Т-ОБРАЗНЫЙ, С ГОЛОВКОЙ 5 мм
(12-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ С ГОЛОВКОЙ 10 мм))

ПОДСОЕДИНИТЕ ВСАСЫВАЮЩИЙ
ПАТРУБОК НАСОСА К ШТУЦЕРУ КАРТЕРА
(см. рис. 37).

УСТАНОВИТЕ КАРБЮРАТОР И ЗАКРЕПИТЕ
ЕГО НА ШТУЦЕРЕ ПРИ ПОМОЩИ
СТАЛЬНОГО ХОМУТА.
(см. рис. 38).

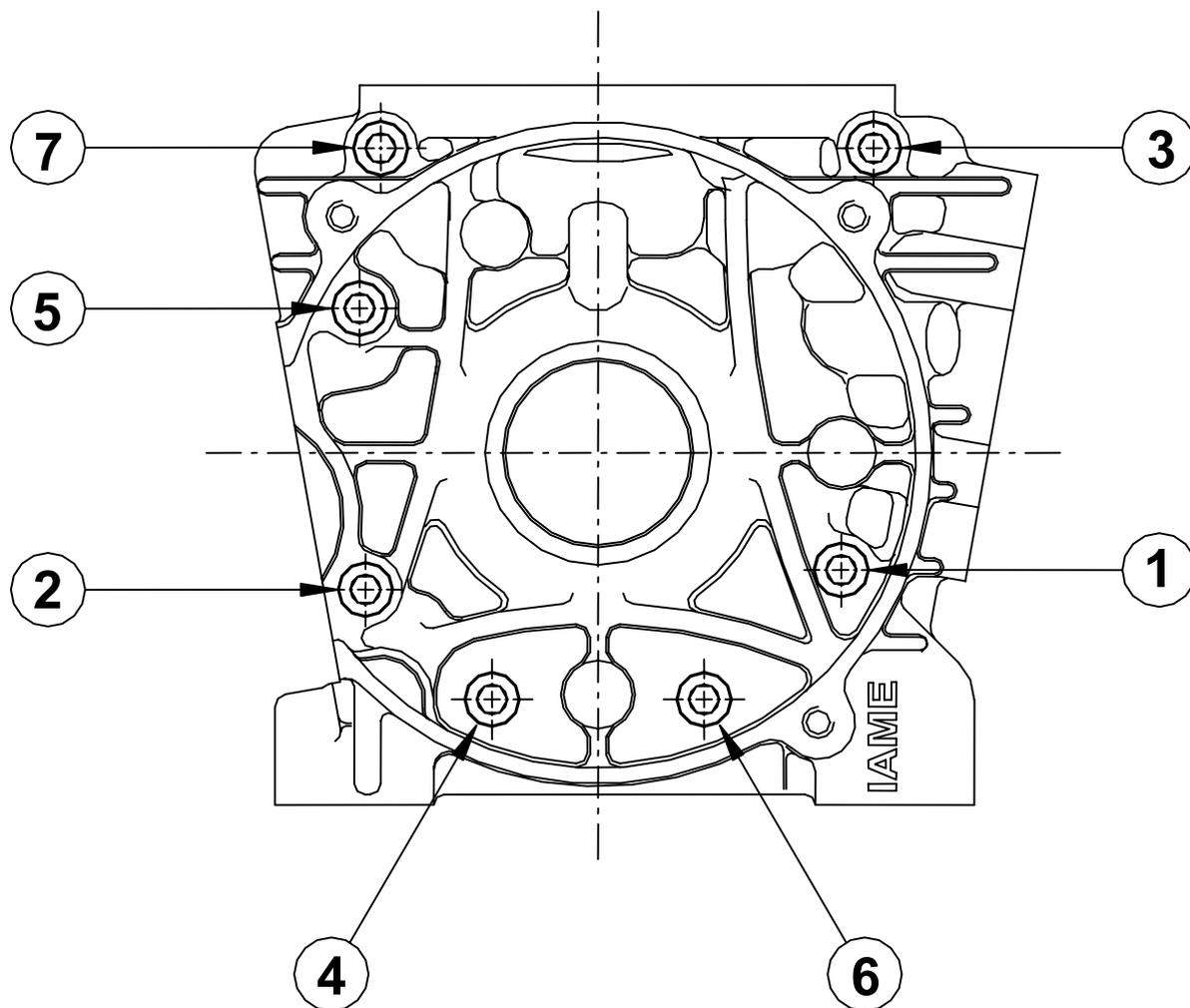
СОЕДИНИТЕ ТОПЛИВНЫЙ ШТУЦЕР
КАРБЮРАТОРА С ВЫПУСКНЫМ ШТУЦЕРОМ
НАСОСА (см. рис. 39).



ПОКАЗАТЕЛИ МОМЕНТА ЗАТЯГИВАНИЯ КРЕПЕЖНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ

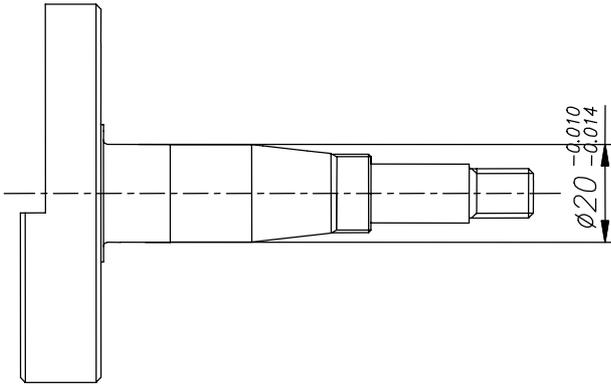
НОМИНАЛЬНЫЙ РАЗМЕР	К-ВО	НАИМЕНОВАНИЕ КРЕПЕЖНОГО ЭЛЕМЕНТА	ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ	МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ, Нм	МОМЕНТ ЗАТЯГИВАНИЯ, ФУНТОВ·ДЮЙМ)
M14×1,25	1	Свеча зажигания	Шестигранник, 20,8	40 - 50	175 - 230
M8×1,25	4	Гайка ГБЦ и цилиндра	Шестигранник, 13	18 - 22	160 - 190
M6×1	2	Гайка выхлопной системы	Шестигранник, 10	9 - 11	80 - 100
M6×1	2	Крепежный винт соединения карбюратора	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M6×1	2	Крепежный винт топливного насоса	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M5×0,8	3	Винт крепления катушки	Универсальный, 4	5 - 6	45 - 50
M6×1	3	Винт крышки зажигания	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M5×0,8	2	Крепежный винт статора зажигания	Универсальный, 4	5 - 6	45 - 50
M10×1	1	Крепежная гайка ротора зажигания	Шестигранник, 17	20 - 26	175 - 230
M6×1	4	Крепежный винт опоры стартера	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M6×1	3	Винт опоры промежуточного вала	Универсальный, 5	6 - 8	50 - 70
M6×1	2	Винт крепления стартера	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M6×1	3	Винт крепления кожуха сцепления	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M10×1	1	Крепежный винт барабана сцепления	Шестигранник, 17	30 - 40	265 - 350
M16×1	1	Крепежный винт сцепления	Шестигранник, 24	40 - 50	350 - 440
M5×0,8	4	Крепежный винт звездочки двигателя	Универсальный, 3	6 - 8	50 - 70
M6×1	3	Крепежный винт маховика стартера	Шестигранник, 10	9 - 11	80 - 100
M6×1	4	Крепежный винт идентификационной таблички двигателя	Универсальный, 5	5 - 6	45 - 50
M6×1	7	Крепежный винт картера	Универсальный, 5	8 - 10	70 - 90
M8×1	1	Нагнетательный штуцер на картере	Шестигранник, 11	10 - 13	90 - 120

ПОСЛЕДОВАТЕЛЬНОСТЬ ЗАКРЕПЛЕНИЯ КАРТЕРА В ДИАГОНАЛЬНОМ ПОРЯДКЕ



ОСНОВНЫЕ РЕКОМЕНДАЦИИ

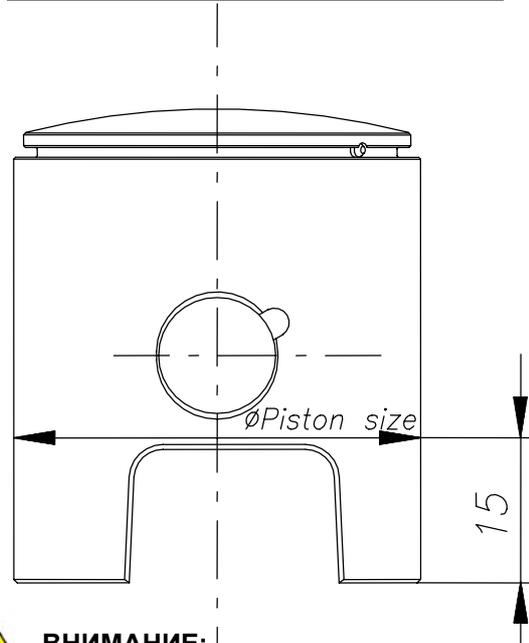
КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ



- Диаметр гнезда подшипника на новом двигателе

Необходимо заменить при уменьшении размера в результате износа на 0,03 мм по сравнению с оригинальным.

СООТВЕТСТВИЕ ПОРШНЯ



ВНИМАНИЕ:

Зазор между поршнем и гильзой должен составлять: 0,08 мм. Если величина зазора превышает 0,10 мм, замените поршень.

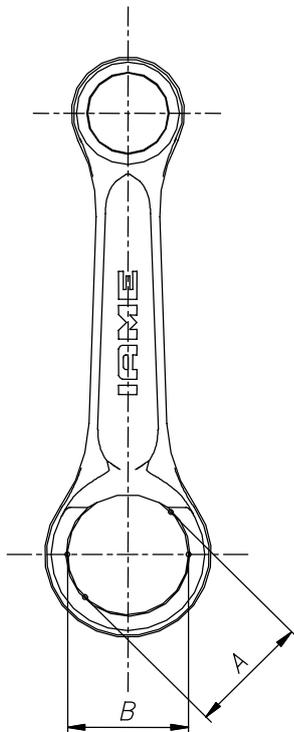
Промеры поршня должны выполняться на расстоянии 15 мм от его нижней поверхности.

Размер гильзы, соответствующий поршню, указан маркировкой на верхней части поршня и сопровождается зеленой или красной точкой либо буквой V или R.

Варианты маркировки на верхней части поршня и ее значение:

- **зеленая точка либо буква V:** размер, указанный маркировкой на поршне, соответствует гильзе.
- **красная точка либо буква R:** прибавьте 0,01 мм к показателю размера, указанного маркировкой на поршне, чтобы обеспечить соответствие размера гильзы.

ПРЕДЕЛЬНО ДОПУСТИМЫЙ ИЗНОС ШАТУНА



Предельно допустимый износ между точками A и B на новом шатуне: 0,002 мм.

Предельно допустимый износ между точками A и B на шатуне, бывшем в употреблении: 0,01 мм.

BIG END CONROD BEARING MATCHING PLAY

CONROD HOLE	Ø CRANKPIN	Ø ROLLERS	PLAY	
			MIN.	MAX.
24 ^{+0.014} +0.018	18 ^{-0.004} -0.008	3 ^{-0.004} -0.006	0.026	0.038

SMALL END CONROD BEARING MATCHING PLAY

CONROD HOLE	Ø PISTON PIN	Ø ROLLERS	PLAY	
			MIN.	MAX.
16 ^{+0.006} +0.012	12 ^{-0.002} -0.005	2 ⁰ -0.002	0.008	0.021

ПЕРЕЧЕНЬ РЕМОНТНЫХ ИНСТРУМЕНТОВ

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ КОМПАНИИ IAME

<u>ОПИСАНИЕ</u>	<u>НОМЕР ДЕТАЛИ</u>
• ФИКСАТОР ПОРШНЯ	10271
• ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ СЦЕПЛЕНИЯ	10270
• ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА СЦЕПЛЕНИЯ	B-55614-C
• ФИКСАТОР ПОРШНЕВОГО ПАЛЬЦА	10202
• ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА	10121
• КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ СБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	10110-c
<i>включающий:</i>	10150
- <i>штулку шатунной шейки</i>	
• КОМПЛЕКТ ИНСТРУМЕНТОВ ДЛЯ РАЗБОРКИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА	10100-C3
<i>включающий:</i>	10103
- <i>плиту коленчатого вала</i>	10100
- <i>опору коленчатого вала</i>	10107
- <i>пробойник для извлечения шатунной шейки</i>	10108
- <i>вкладыш коленчатого вала</i>	

СПЕЦИАЛЬНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ – ТОЛЬКО ПО ЧЕРТЕЖУ – ЧЕРТЕЖ S725/3

- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ДВИГАТЕЛЯ
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ СЪЕМА ПОДШИПНИКА
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПОДШИПНИКА
- ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ СТОПОРНОГО КОЛЬЦА

СТАНДАРТНЫЕ ИНСТРУМЕНТЫ

- УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 4 мм
 - УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 5 мм
 - КЛЮЧ ДЛЯ ШЕСТИГРАННОЙ ГАЙКИ 13 мм

 - 12ТИ-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 10 мм
 - 12ТИ-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 13 мм
 - 12ТИ-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 17 мм
 - 12ТИ-ГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 19 мм
 - ШЕСТИГРАННЫЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ 24 мм
 - ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ ДЛЯ СНЯТИЯ СВЕЧИ ЗАЖИГАНИЯ 20,8 мм
 - ОТВЕРТКА С ЗАКРУГЛЕННЫМИ КРОМКАМИ
 - ПЛАСТМАССОВАЯ КИЯНКА
 - ТОРЦЕВОЙ ДИНАМОМЕТРИЧЕСКИЙ ГАЕЧНЫЙ КЛЮЧ, 13 мм/10 мм Т-ОБРАЗНЫЙ
- ПРЕСС 5 MeT

ПРИМЕНЕНИЕ ЗАРЯДНОГО УСТРОЙСТВА ДЛЯ АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ



ВНИМАНИЕ

Электрические системы двигателей PARILLA 60 см³ Мини RUS и СУПЕР Мини RUS не предусматривают подзарядку батареи.

Поэтому для правильной подзарядки аккумуляторной батареи, которая входит в комплект поставки упомянутых выше двигателей, мы рекомендуем **пользоваться зарядным устройством, номер детали А-120910 (не входит в комплект поставки).**

Это зарядное устройство, выбранное компанией IAME специально, из-за его характеристик, работает от сетевого питания 220 В, несложно в применении и отключается автоматически по окончании подзарядки.

УКАЗАНИЯ ПО ПРАВИЛЬНОМУ ПРИМЕНЕНИЮ ЗАРЯДНОГО УСТРОЙСТВА АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ

1. Подсоедините красный контакт зарядного устройства к клемме " + " (красная) на батарее, а синий контакт – к клемме " – " (черная).
2. Подключите зарядное устройство к сети 220 В – 50 Гц.
3. Во время подзарядки на зарядном устройстве горит красный светодиод. После полной подзарядки батареи красный светодиод выключается.
4. Время подзарядки полностью разряженной батареи составляет приблизительно 7÷8 часов.



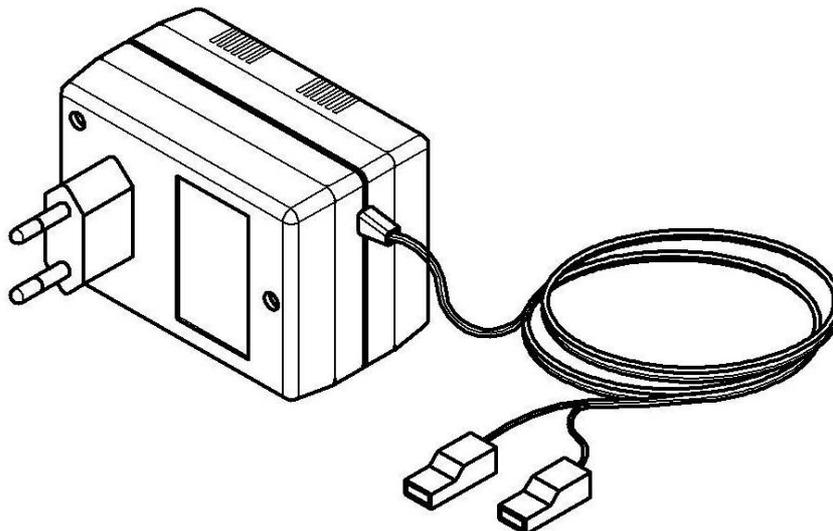
ВНИМАНИЕ

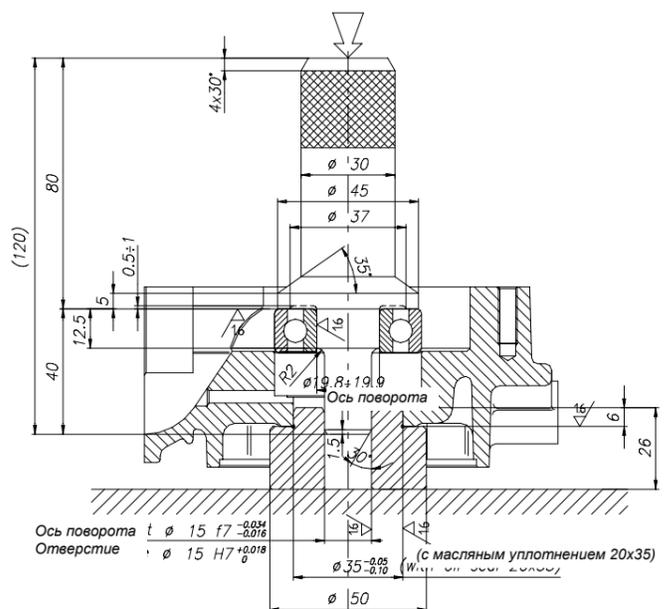
Не оставляйте зарядное устройство подключенным в течение длительного времени после того, как светодиод погаснет, чтобы предотвратить перегрев зарядного устройства.



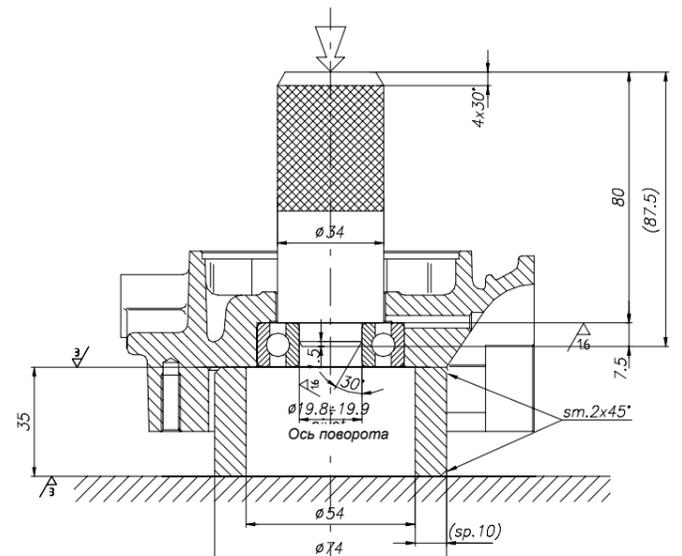
ВНИМАНИЕ

При подсоединении зарядного устройства батареи обратите внимание на то, чтобы не переставить полярность контактов, что может стать причиной повреждения зарядного устройства и/или аккумуляторной батареи.

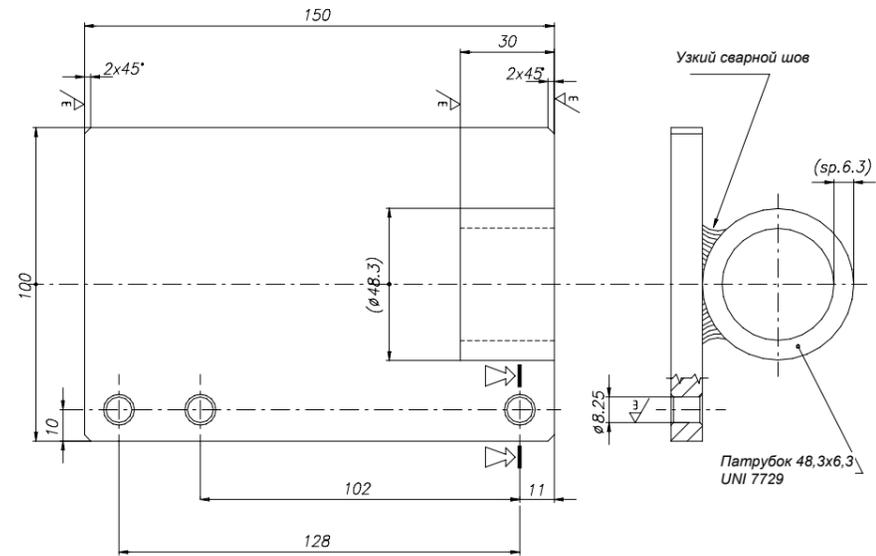




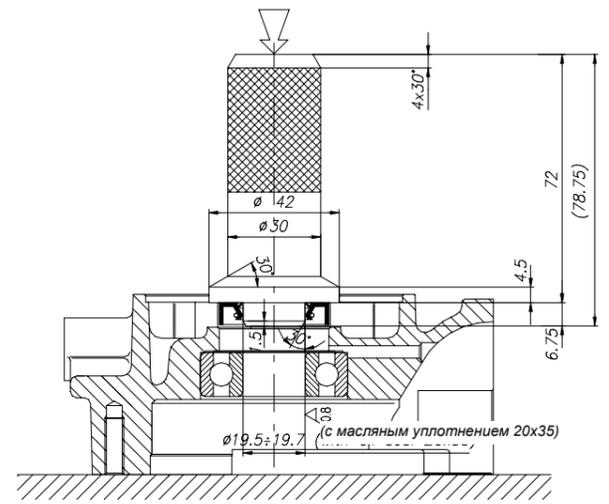
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ ПОДШИПНИКА (сталь С16 cmt. tmp.)



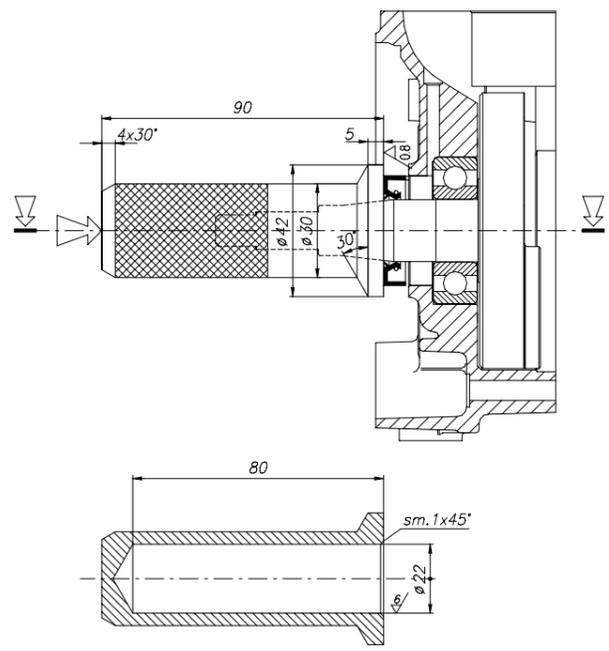
ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ДЕМОНТАЖА ПОДШИПНИКА (сталь С16 cmt. tmp.)



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ФИКСАЦИИ ДВИГАТЕЛЯ В ТИСКАХ (сталь Fe 50 UNI 5332)



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ МАСЛЯНОГО УПЛОТНЕНИЯ (сталь С16 UNI 5331) С ДЕМОНТИРОВАННЫМ КОЛЕНЧАТЫМ ВАЛОМ



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ МАСЛЯНОГО УПЛОТНЕНИЯ (сталь С16 UNI 5331) С УСТАНОВЛЕННЫМ КОЛЕНЧАТЫМ ВАЛОМ

