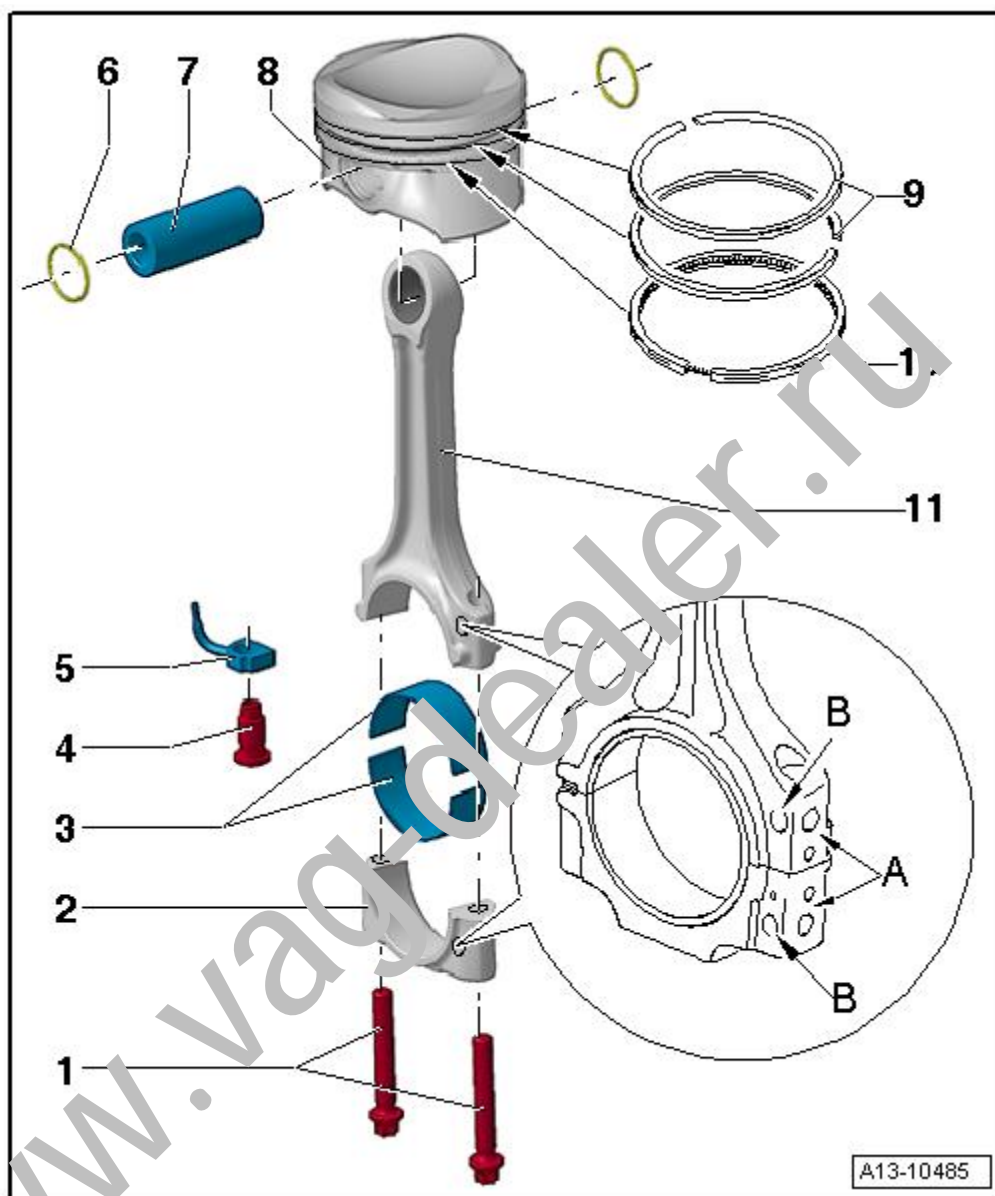


Детали и узлы шатунно-поршневой группы

1 - Шатунный болт



- 45 Нм и довернуть на 90°
- замена
- смазать резьбу и привалочную поверхность маслом
- для проверки радиального зазора использовать старые винты
- для проверки радиального зазора не доворачивать на 90°

2 - Крышка шатуна

- устанавливать в правильное положение
- при изготовлении разъем крышки и шатуна выполняют разрывом, поэтому крышка подходит только к своему шатуну и только в одном положении
- пометить принадлежность к цилиндру -А-
- монтажное положение: метки -В- должны быть обращены в сторону шкивов

3 - Вкладыши

- Монтажное положение → Илл.

- ранее эксплуатировавшиеся вкладыши подшипников местами не менять (при снятии пометать)
- осевой зазор нового коленвала 0,10 ... 0,35 мм; предельно допустимое значение: 0.40 мм
- радиальный зазор измерять с помощью измерительной проволоки Plastigage, новый: 0,02...0,06 мм, предельно допустимое значение: 0,09 мм при измерении радиального зазора не проворачивать коленчатый вал

4 - Редукционный клапан

- 27 Нм
- Давление открытия: 1,6 ... 1,9 бар

5 - Масляная форсунка

- для охлаждения поршня

6 - Стопорное кольцо

7 - Поршневой палец

- при затруднённом ходе нагреть поршни примерно до 60 °С
- снимать и устанавливать с помощью выколотки -VW 222 A-

8 - Поршень

- снятие и установка → [Глава](#)
- проверка → [Ссылка](#)
- пометить монтажное положение и принадлежность к цилиндру
- Стрелка на днище поршня направлена в сторону шкива
- при установке использовать приспособление для сжатия поршневых колец
- Проверка цилиндра → [Ссылка](#)

9 - Компрессионные кольца

- развести замки по окружности через 120°
- снимать и устанавливать с помощью щипцов для поршневых колец
- маркировка „ТОР“ или знак производителя должен быть обращен вверх, к днищу поршня
- проверка теплового зазора в замке → [Илл.](#)
- проверка зазора по высоте → [Илл.](#)

10 - Маслосъёмное кольцо

- развести замки кольцевой пружины и маслосъёмного кольца
- маркировка „ТОР“ или знак производителя должен быть обращен вверх, к днищу поршня
- проверка теплового зазора в замке (без кольцевой пружины) → [Илл.](#)
- зазор по высоте между канавкой и кольцом не измеряется

11 - Шатун

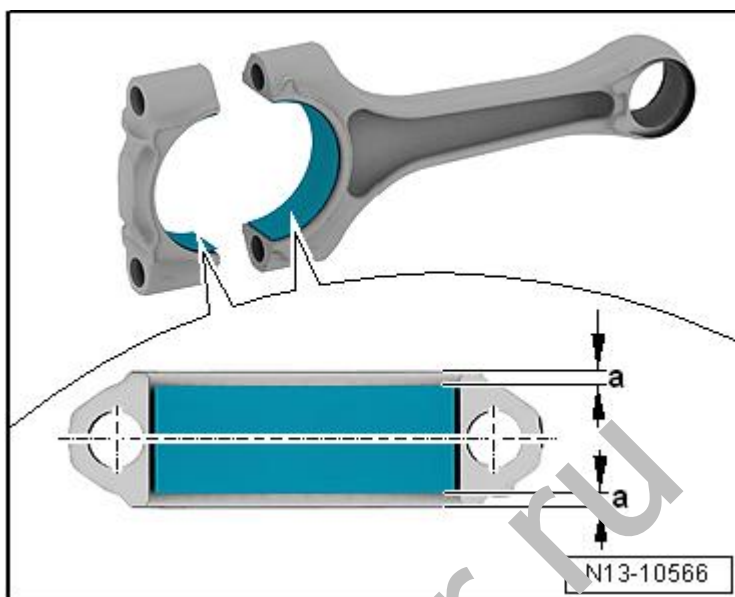
- заменять только весь комплект
- пометить принадлежность к цилиндру -А-
- монтажное положение: метки -В- должны быть обращены в сторону шкивов

Монтажное положение вкладышей подшипников

—

Вкладыши шатунов и шатунных крышек устанавливаются посередине.

Размер -а- должен быть одинаковым с обеих сторон.



www.vag-dealer.ru