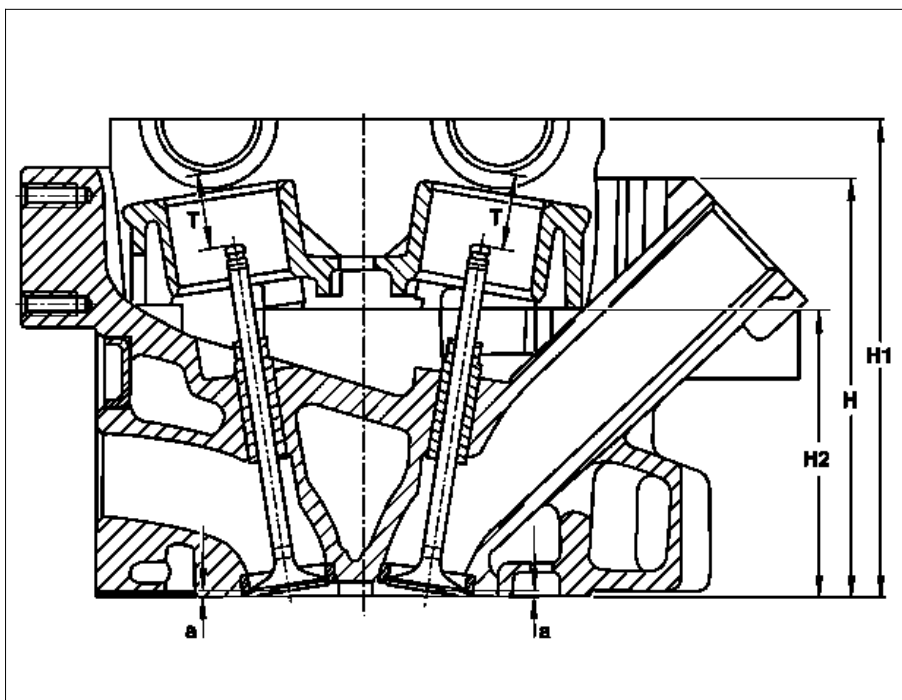


AR01.30-P-7162B	Плоскость разъема головки блока цилиндров проверить, выполнить плоское шлифование	3.2.12
-----------------	---	--------

ДВИГАТЕЛЬ 604, 605, 606 /

Головка блока цилиндров

- a* Заглубление клапанов для новых клапанов и колец седел клапанов
- H* Общая высота ГБЦ без корпуса подшипников распревала
- H1* Общая высота до центра отверстия под подшипник распревала в ГБЦ
- H2* Общая высота от плоскости разъема корпуса подшипников распревала
- T* Расстояние от конца стержня клапана до дна постели подшипников распревала



P01.30-0306-06

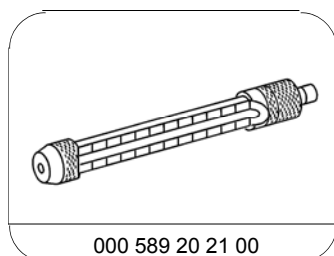
	Снятие/установка		
	Выполнить плоское шлифование плоскости разъема головки блока цилиндров только при наличии пористых или поврежденных мест. Незначительные отклонения плоскостности в продольном направлении обрабатывать не следует. Они выравниваются при установке ГБЦ.		
1	Снять клапаны		AR05.30-P-3511B
2	Форкамеры сняты		AR01.30-P-5402HA
3	Плоскость разъема ГБЦ проверить на плоскостность, проверить на наличие повреждений		*BE01.30-P-1004-02A
4	Проверить твердость плоскости разъема ГБЦ	Волосяной уровень У перегретых ГБЦ возможно изменение структуры. Плоское шлифование только тогда приводит к герметичности соединения ГБЦ-прокладка ГБЦ-блок цилиндров, когда достигнута определенная минимальная твердость. 	AR01.30-P-7162-02A *BE01.30-P-1011-02A *000589202100
	Контрольные размеры и размеры обработки головки блока цилиндра		AR01.30-P-7162-01A
5	Измерить высоту ГБЦ (контрольный размер H)	Записать измеренное значение	*BE01.30-P-1001-02A
6	Выполнить плоское шлифование плоскости разъема ГБЦ.		*BE01.30-P-1006-02A

		 Суммарное снятие материала на ГБЦ и блоке цилиндров не должно превышать 0,5 мм. Если блок цилиндров уже обработан, то максимальный съём материала на плоскости разъёма головки блока цилиндров не должен превышать 0,3 мм. Запрещается обрабатывать корпус подшипников распредвала, так как в противном случае изменится диаметр постели подшипников распредвала. Старый шлифовальный станок для плоскостей (головка блока цилиндров) qotis://A_01_14.0	
7	Повторно измерить высоту ГБЦ (контрольный размер Н)	Измерить снятие материала.	*BE01.30-P-1001-02A
8	Обработать седла клапанов в соответствии со снятием материала на ГБЦ		AR05.30-P-4511B
9	Измерить расстояние от конца стержня клапана до дна постели подшипников распредвала (контрольный размер Т) или заглубление клапанов (контрольный размер а)	Контрольный размер (Т) Для этого положить прутки Ø 5 мм на дно постели подшипников распредвала и измерить размер "Т". Контрольный размер (а) Заглубление клапанов измерить ⚠ Если измеренное значение меньше размера "Т" или "а", то правильная регулировка зазора в клапанах более невозможна, при необходимости заменить кольцо седла клапана или головку блока цилиндров. ↓ Кольцо седла клапана заменить	*BE01.30-P-1009-02A *BE01.30-P-1008-02A AR05.30-P-4100-01A AR05.30-P-3831A
10	Установка выполняется в обратной последовательности		

Контрольные значения для головки блока цилиндров

Номер	Обозначение	Двигатель 604, 605, 606
BE01.30-P-1001-02A	Высота ГБЦ (Н) без постели распредвала номинал	мм 126,85...127,15
	предельный износ после шлифовки	мм 126,8
	см. рисунок	AR01.30-P-7162-01A
BE01.30-P-1002-02A	Общая высота для центра отверстия под постель подшипника распредвала (Н1)	мм 142,95...143,05
	см. рисунок	AR01.30-P-7162-01A
BE01.30-P-1003-02A	Общая высота от плоскости разъёма корпуса подшипников распредвала(Н2)	мм 87,93...88,07
	см. рисунок	AR01.30-P-7162-01A
BE01.30-P-1004-02A	Неровность плоскости разъёма в продольном, поперечном направлении	мм ≤0,04
BE01.30-P-1005-02A	Отклонение от параллельности между верхней и нижней плоскостью разъёма в продольном направлении	мм ≤0,14
BE01.30-P-1006-02A	Глубина шероховатости	мм 0,006
BE01.30-P-1007-02A	Контрольное давление проверки воздухом под водой	бар 1,5

BE01.30-P-1008-02A	Расстояние от центра тарелки клапана до плоскости разъёма ГБЦ (а) для нового клапана/кольца седла клапана	Выпускной клапан	мм	1,3...1,7
		Впускной клапан	мм	1,3...1,7
		см. рисунок		AR01.30-P-7162-01A
BE01.30-P-1009-02A	Расстояние от конца стержня клапана до подшипника распределительного вала, размер (Т)		мм	23,7...24,2
		см. рисунок		AR01.30-P-7162-01A
BE01.30-P-1010-02A	Выступ форкамеры (с)		мм	3,2...3,7
		см. рисунок		AR01.30-P-7162-01A
BE01.30-P-1011-02A	Твердость плоскости разъёма ГБЦ в области уплотнительного буртика прокладки ГБЦ		НВ	>70
		см. рисунок		AR01.30-P-7162-01A



Твердомер