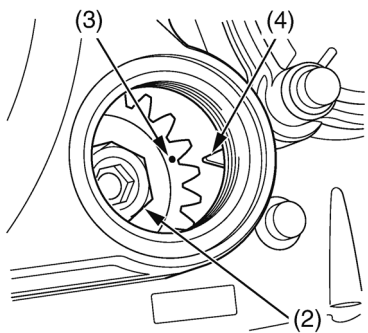
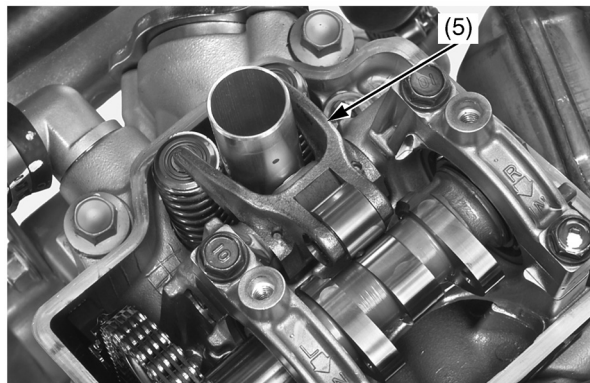


4. Проворачивайте коленчатый вал за болт ведущей шестерни(2) по часовой стрелке, пока отметка (3) ведущей шестерни не выровняется с ответной отметкой (4) на крышке картера. В данном положении поршень находится или в конце такта сжатия, или в конце такта выпуска.

Если коленчатый вал прошел отметку, снова вращайте его по часовой стрелке, пока отметка снова не окажется напротив ответной отметки на крышке картера. Проводите проверку зазоров тогда, когда поршень находится в верхней мертвой точке такта сжатия и впускные и выпускные клапаны закрыты. Подтвердить такое положение можно покачав коромысла выпускных клапанов (5). Если коромысла свободно двигаются, то клапаны закрыты и поршень находится в такте сжатия. Если коромысло не двигается свободно, то клапаны открыты. Нужно снова повернуть коленвал за болт ведущей шестерни на 360° и совместить отметки.



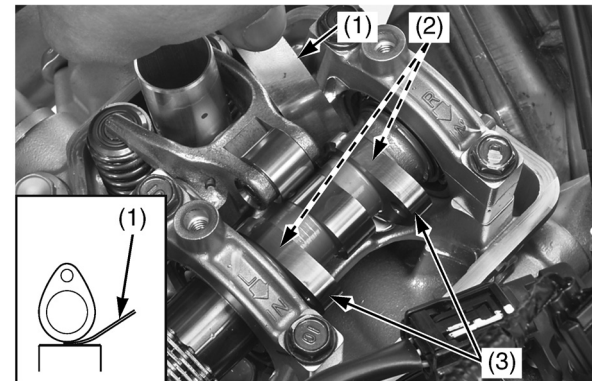
- (2) болт ведущей шестерни
- (3) отметка
- (4) отметка на крышке картера



(5) коромысло выпускного клапана

Проверка зазоров клапанов

1. Расположите поршень в верхней мертвой точке такта сжатия (стр. 71).
2. Измерьте зазор каждого впускного клапана, вставив щуп (1) между толкателем клапана (2) и тыльной стороной кулачка распредвала (3).



- (1) щуп
- (2) толкатели клапанов (под валом)
- (3) кулачки распредвала

Зазоры клапанов

Впуск: 0.12 ± 0.03 мм