

Дигателъ (1.5/1.6 DONC)

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΕΑ ΟΑΘΑΕΟΑΘΕΝΟΕΕΕ	ΑΙ -2
ΝΙ ΑΟΕΑΕΥΙ ΟΕ ΕΙ ΝΟΘΟΙ ΑΙ Ο	
Ε Ι ΘΕΝΙ Ι ΝΙ ΑΕΑΙ ΕΒ	ΑΙ -17
ΑΙ ÇΙ Ι ΑΕΙ ΟΑ Ι ΑΕΝΙ ΔΑΑΙ Ι ΝΟΕ, ΕΟ Ι ΔΕ×ΕΙ Ο Ε	
ΝΙ Ι ΝΙ ΑΟ ΟΝΟΘΑΙ ΑΙ ΕΒ	ΑΙ -19
ΝΕΕΤ ΑΙ Ε ΑΔΑΑΑΟ	ΑΙ -21

ПРИВОД ГАЗОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО МЕХАНИЗМА

ΔΑΙ ΑΙ Ο Ι ΔΕΑΙ ΑΑ ΑΔΙ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -27
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -28
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -29
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -32

ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ В СБОРЕ

ΑΙ ΕΙ ΑΕΑ ΟΕΕΕΙ ΑΔΙ Α	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -34
ΔΑÇΑΙ ΔΕΑ	ΑΙ -36
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -36
ΝΑΙ ΔΕΑ	ΑΙ -40

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВАЛЫ И КРИВОШИПНО-ШАТУННЫЙ МЕХАНИЗМ

ΔΑΝΙ ΔΑΑΔΕΕΟΑΕΥΙ ΟΑ ΑΑΕΟ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -42
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -43
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -43
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -45
ΕΙ ΕΑΙ ×ΑΟΟΕ ΑΑΕ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -47
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -48
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -48
ÇΑΙ ΑΙ Α ΑΑΟΑΕΑΕ	ΑΙ -49
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -50
Ι ΑΟΤ ΑΕΕ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -51
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -51
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -51
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -51
ΟΑΟΟΙ Ι Ι Ι Τ ΘΟΙ ΑΑΑΒ ΑΘΟΙ Ι Α	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -52
ΔΑÇΑΙ ΔΕΑ	ΑΙ -52
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -54
ÇΑΙ ΑΙ Α ΑΑΟΑΕΑΕ	ΑΙ -55
ΝΑΙ ΔΕΑ	ΑΙ -56

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ

ΟΕΑΙ ΑΕ Ε ΘΘΑΙ Ι ΔΙ ΑΙ ΑΟ ΝΕΝΟΑΙ Ο	
ΝΟΑΙ Α ΝΕΝΟΑΙ Ο	ΑΙ -58
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -59
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -59
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -59
ΑΙ ΑΒΙ Ι Ε Ι ΑΝΙ Ν	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -60
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -60
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -61
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -61
ΔΑΑΕΑΟΙ Δ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -62
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -63
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -62
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -64

Ι ΔΙ ΑΕΑ ΔΑΑΕΑΟΙ ΔΑ

ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -65
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -65
ΟΑΘΙ Ι ΝΟΑΟ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -66
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -66
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -67

СИСТЕМА СМАЗКИ

Ι ΑΝΕΒΙ ΟΕ Ι ΑΝΙ Ν	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -68
ΝΙ ΒΟΕΑ Ε ΔΑÇΑΙ ΔΕΑ	ΑΙ -69
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -69
ΝΑΙ ΔΕΑ Ε ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -70

БЛОК ЦИЛИНДРОВ

ΑΕΙ Ε ΟΕΕΕΙ ΑΔΙ Α	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -72
ΔΑÇΑΙ ΔΕΑ	ΑΙ -72
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -73
ΕΒΙ Ι ΟΑΕΙ Ο Ι Τ ΑΑΑΝΕΕ ΑΑΕΑΟΑΕΒ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -74
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -75

ВПУСКНАЯ И ВЫПУСКНАЯ СИСТЕМЫ

ΑΟΙ ΟΝΕΙ Ι Ε ΕΙ ΕΕΑΕΟΙ Δ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -77
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -78
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -78
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -78
ΑΙ ΟΝΕΙ Ι Ε ΘΘΑΙ Ι ΔΙ ΑΙ Α	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -79
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -80
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -81
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -81
ΑΕΟΘΕΟΑΕΕ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -82
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -82
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -83
ΑΙ ÇΑΟΟΙ ΟΕ ΟΕΕΥΟΘ	
ΑΑΟΑΕΕ	ΑΙ -84
ΝΙ ΒΟΕΑ	ΑΙ -85
Ι ΔΙ ΑΑΔΕΑ ΟΑΟΙ Ε×ΑΝΕΤ ΑΙ ΝΙ ΝΟΙ ΒΙ ΕΒ	ΑΙ -85
ΟΝΟΑΙ Ι ΑΕΑ	ΑΙ -85

ОБЩИЕ СВЕДЕНИЯ

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Наименование	Характеристика/номинальный размер	Предельно допустимый размер
Общие характеристики		
Øei aaeaaoäey	Ðyaí Úé, ñ aáoí y aadóí áðañí î eí æáí - í Úì è ðañí ðáááéèòäéúí Úì è ààèàì è	
xehéí öèèéí aðí á	4	
Àeàì àòð öèèéí aða,ì ì		
1.6 È	76,5	
1.5 È	75,5	
Õí á î î ðøí y, ì ì		
1.6 È	87,0	
1.5 È	83,5	
Ðaáí ÷éé î áúàì , ñí ³		
1.6 È	1599	
1.5 È	1495	
Ñòàí áí ú ñæàðèy	10	
Í î ðyaí è ðaáí óú öèèéí aðí á	1-3-4-2	
Фазы газораспределения		
Ãí òñéí Úá èèàí áí Ú:		
Í öèðÚòèá (áí ÆÌ Ò)	5°	
ÇæðÚòèá (í î ñèá ÍÌ Ò)	35°	
Ãúí òñéí Úá èèàí áí Ú:		
Í öèðÚòèá (áí ÍÌ Ò)	43°	
ÇæðÚòèá (í î ñèá ÆÌ Ò)	5°	
Í aðæðÚòèá èèàí áí í á	10°	
Головка цилиндров		
Í áí èí ñéí ñóí î ñòú î î aadóí î ñòè ñí î ðyæáí èy ñ áéí èí î öè-èèéí aðí á, ì ì , í á áí èáá	0,03	0,1
Í áí èí ñéí ñóí î ñòú î î aadóí î ñòáé ñí î ðyæáí èy ñ áí òñéí Úì òðóáí î ðí áí áí ì è áúí òñéí Úì èí èèáèðí ðí ì , ì ì , í á áí èáá	0,15	0,2
Ðáí î í òí Úé ðàçì áð áí áçà ñáááè èèàí áí í á, ì ì :		
Ãí òñéí Úá èèàí áí Ú:		
- óááèè÷áí í Úé í á 0,3 ì ì	29,800-29,821	
- óááèè÷áí í Úé í á 0,6 ì ì	30,100-30,121	
Ãúí òñéí Úá èèàí áí Ú:		
- óááèè÷áí í Úé í á 0,3 ì ì	27,300-27,30-29,821	

Наименование	Характеристика/номинальный размер	Предельно допустимый размер
<p>Клапаны</p> <p>Àèèí à èèàí àííà, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - àí óñèí ùà èèàí àí Ù - àùí óñèí ùà èèàí àí Ù <p>Àèàí àòð òàððæí ÿ èèàí àííà, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - àí óñèí ùà èèàí àí Ù - àùí óñèí ùà èèàí àí Ù <p>Óí èùèí à òèèèí àðè-àñèí é -àñòè àí èí àèè èèàí àííà, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - àí óñèí ùà èèàí àí Ù - àùí óñèí ùà èèàí àí Ù <p>Çàçí ð ì àæàò íàí ðààèÿðùèí è àòóèèàí è è òàððæí ÿ è èèàí àííà, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - àí óñèí ùà èèàí àí Ù - àùí óñèí ùà èèàí àí Ù 	<p>91,7</p> <p>92,3</p> <p>5,955-5,970</p> <p>5,935-5,950</p> <p>1,1</p> <p>1,3</p> <p>0,03-0,06</p> <p>0,05-0,08</p>	<p>0,8</p> <p>1,0</p> <p>0,10</p> <p>0,15</p>
<p>Направляющие втулки клапанов</p> <p>Ííí èí àèüí ùé íàðòæí ùé àèàí àòð, ìì</p> <p>Ðàí ííóí ùà ðàçí àðù, óààèè-àíí ùà íà, ìì</p>	<p>12,8</p> <p>0,05; 0,25; 0,50</p>	
<p>Седла клапанов</p> <p>Øèðèí à ðàáí -àé Òàñèè òàààè èèàí àííà, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - àí óñèí ùà èèàí àí Ù - àùí óñèí ùà èèàí àí Ù <p>Óáí è ðàáí -àé Òàñèè</p> <p>Ðàí ííóí ùà ðàçí àðù, óààèè-àíí ùà íà, ìì</p>	<p>0,8-1,2</p> <p>1,3-1,7</p> <p>45°</p> <p>0,3; 0,6</p>	
<p>Клапанные пружины</p> <p>Àèèí à, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - à òáí àí àííì òí òòí ÿí èè - ííà íàðòçèí é: - 21,6 èàñ - 45,1 èàñ <p>Í òèèí íàí èà òò ààðòèèàèè, àðàà., íà àí èàà</p>	<p>44,00</p> <p>35,0</p> <p>27,2</p> <p>1,5</p>	
<p>Блок цилиндров</p> <p>Àèàí àòð òèèèí àðíà, ìì :</p> <p>1.6 È</p> <p>1.5 È</p> <p>Í ààèüí í òòò è èí í óíí í òòò çàðèàèà òèèèí àðíà, ìì, íà àí - èàà</p> <p>Çàçí ð ì àæàò íí ðøí àí è òèèèí àðíì, ìì :</p> <p>1.6 È</p> <p>1.5 È</p>	<p>76,50-76,53</p> <p>75,50-75,53</p> <p>0,01</p> <p>0,025-0,045</p> <p>0,02-0,04</p>	
<p>Поршни</p> <p>Àèàí àòð íí ðøí àé, ìì :</p> <p>1.6 È</p> <p>1.5 È</p> <p>Ðàí ííóí ùà ðàçí àðù, óààèè-àíí ùà íà, ìì</p>	<p>76,465-76,495</p> <p>75,465-75,495</p> <p>0,25; 0,50; 0,75; 1,00</p>	
<p>Поршневые кольца</p> <p>Çàçí ð ì àæàò èí èüóí è èàí ààèí é, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - ààðóí àà èí ì ðàññèí ííà èí èüóí - í èæí àà èí ì ðàññèí ííà èí èüóí <p>Çàçí ð à çàí èà, ìì :</p> <ul style="list-style-type: none"> - ààðóí àà èí ì ðàññèí ííà èí èüóí - í èæí àà èí ì ðàññèí ííà èí èüóí - àèñè ì àñèí òúàí ííàí èí èüòà <p>Ðàí ííóí ùà ðàçí àðù, óààèè-àíí ùà íà, ìì</p>	<p>0,04-0,085</p> <p>0,04-0,085</p> <p>0,20-0,35</p> <p>0,37-0,52</p> <p>0,20-0,70</p> <p>0,25; 0,50; 0,75; 1,00</p>	<p>0,1</p> <p>0,1</p> <p>1,0</p> <p>1,0</p> <p>1,0</p>

Наименование	Характеристика/номинальный размер	Предельно допустимый размер
Шатуны Αίτιονοει ύέ ίθί αί εύί ύέ εçαέα, ί ί, ί ά αί έää Γ ανίίίίίίίίίί ίοααθνοέέ αί έί αί έ οαοόί ά, ί ί, ί ά αί έää Γ ηääί έ çàçí ð ί έαί άέ αί έί άέέ οαοόί ά ί ά οάέέää έί έái - -αοί αί άαέα, ί ί Çàçí ð ί άæáo áέέääύοαί έ έ οαοόί ί ύί έ οάέέää έ έί - έái -αοί αί άαέα, ί ί Ðái ί ίόί ύά ðàçí άðυ, όί αί ύοάί ί ύά ί ά, ί ί	0,05 0,1 0,100-0,250 0,018-0,036 0,25; 0,50; 0,75	0,4
Κολενχάτι ύάλ Άέái άοð οαοόί ύο οάää, ί ί Άέái άοð έί ðái ί ύο οάää, ί ί Αίτιονοει ί ά αέái έä ηδääί άέ έί ðái ίί έ οάέέέ ί ðέ ί ί ί ðä ί ά έðáέί έä οάέέέ, ί ί, ί ά αί έää Γ äέύί ίίίί έ έί ίόí ίίίί έί ðái ί ύο έ οαοόί ύο οάää, ί ί, ί ά αί έää Γ ηääί έ çàçí ð έί έái -αοί αί άαέα, ί ί	45 50 0,03 0,005 0,050-0,175	
Ρεμóντι ύε ύαίίί ύέ, μμ: - όί αί ύοάί ί ύέ ί ά 0,25 ί ί - όί αί ύοάί ί ύέ ί ά 0,50 ί ί - όί αί ύοάί ί ύέ ί ά 0,75 ί ί	44,725-44,740 44,475-44,490 44,225-44,240	
Ρεμóντι ύε ύαίίί ύέ, μμ: - όί αί ύοάί ί ύέ ί ά 0,25 ί ί - όί αί ύοάί ί ύέ ί ά 0,50 ί ί - όί αί ύοάί ί ύέ ί ά 0,75 ί ί	49,727-49,742 49,477-49,492 49,227-49,242	
Μαχóυικ Άέái έä, ί ί, ί ά αί έää	0,1	0,13
Μαύαύίίίίίίίίίί Ðäáέέέύί ύέ çàçí ð ί άæáo ί άðóái ύί äέái άοðί ί äääί - ί ί έ οάñoäðί έ έ ðáñoί -έί έ ä έί ðί όhá ί άñί ηä, ί ί Çàçí ð ί άæáo çóáýüί έ οáñoäðái, ί ί Çàçí ð ί άæáo όί ðóái έ έáñoäðái έ ί έί ηέί ηóυρ έί ðί όhá ί άñί ηä, ί ί : - äääóύäý έáñoäðί ý - äääί ί äý έáñoäðί ý	0,12-0,18 0,025-0,069 0,040-0,085 0,06-0,11	
Ðáύλνι ύαύα ί ά όί έί ηóί ί όί άó ί ðέ óái ί άðáðóðä ί άñέä 90-100 °Ñ, έί ä (έáñ/ñί ²)	147 (1,5)	
Ðλνι ύαύαίίίίίίίίίί - ä ηái αί αί ί ί ηί ηóί ýί έέ - ί ί ä ί ääðóçέί έ 6,1 έáñ	46,6 40,1	
Σύύεα όύαύðáí Άέέái ηóί äý, η ί ðέί óäέðäέύί ί έ öέðέó- éýóέé, η ýέáέðóί äái ðέéýóί ðί ί		
Όύαύðáí ύάύα Άί έί ηóύ ηέñoái ύ ί ðέäæääί έý, έ Όέί ðäáέäóί ðä	6,5 Άäðί äòé-ί ύέ, η ððóá-äóί -έái όί -ί ί έ ηäðáðäέί ί έ	
Ρρúκκá ύαύα Άääέái έä ί ä-äέä ί ðéðύóέý ί äðί αί αί έέái αί ά, έί ä (έáñ/ñί ²) Άääέái έä ί ä-äέä ί ðéðύóέý αί çáóøί ίái έέái αί ά, έί ä (έáñ/ñί ²), ί ά αί έää	81,4-108,0 (0,83-1,1) -6,86 (-0,07)	

Наименование	Характеристика/номинальный размер	Предельно допустимый размер
Водяной насос	Öaí òðí ááæí úé, èí ì àñòí í é	
Термостат Òèí Òaí í áðáòòða í à=àèà í òèðúòèú èèaí aí a, °Ñ Òaí í áðáòòða í ì èí í aí í òèðúòèú èèaí aí a, °Ñ	Ñ òaáðáúí òáðí í òañoàèòáèúí úí ýèaí áí òí ì 82 95	
Датчик температуры охлаждающей жидкости Òèí Ñí í ðí òèàèáí èá: - í ðè 20 °Ñ, èí ì - í ðè 110 °Ñ, í ì	Òáðí í ðáçèñòí ð 2,31-2,5 146,9-147,3	
Воздушный фильтр Òèí Òèèúòðòðúèé ýèaí áí ò	Ñ òóòèì Òèèúòðòðúèì ýèaí áí òí ì Òèaí ááúé	
Система выпуска отработавших газов Āéóøèòáèè Ñèñòáì à ì ì áááñèè	Ðañoèðèòáèúí í -ðáçí í aí ñí í aí òèí à Í à ðáçèí í áúò ì ì áóøèáð	

МОМЕНТЫ ЗАТЯЖКИ РЕЗЬБОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Наименование	Момент затяжки, Н.м (кгс.см)
Блок цилиндров	
Áí èò è ààéèà èðàí èáí èý í àðàáí àáí èðí í òðàéí à íí àáàñèè ààèààðàèý	45-55 (450-550)
Áí èò èðàí èáí èý ñòí èèè èðí í òðàéí à íí àáàñèè ààèààðàèý	45-55 (450-550)
Ààð-èè èí í òðí èóí í é èàí í Ù àààèáí èý í àñèà	13-15 (130-150)
Головка цилиндров	
Áí èò Ù èðàí èáí èý áí èí àèè òèèèí àðí à:	
1.6 Ě	30 (300) + áí àáðí òò Ù í à 90° + í òí òñòèòò ù àñà áí èò Ù + 30 (300) + áí àáðí òò Ù í à 90°
1.5 Ě	35 (350) + áí àáðí òò Ù í à 90° + í òí òñòèòò ù àñà áí èò Ù + 35 (350) + áí àáðí òò Ù í à 90°
Áí èò Ù èèè ààéèè èðàí èáí èý áí òñéí í áí òðàáí í òí áí àà	15-20 (150-200)
Ààéèè èðàí èáí èý à Ùí òñéí í áí èí èèàèòí ðà	25-30 (250-300)
Áí èò Ù èðàí èáí èý èð Ù òèè áí èí àèè òèèèí àðí à	8-10 (80-100)
Áí èò Ù èðàí èáí èý èð Ù òàè íí à òèí í èèí à ðàñí ðàààèèòàèóí Ù ò ààèí à	12-14 (120-140)
Áí èò èðàí èáí èý òí òí í é í èàñòéí Ù	32-35 (320-350)
Кривошипно-шатунный механизм	
Áí èò Ù èðàí èáí èý èð Ù òàè òàòòí í à	32-35 (320-350)
Áí èò Ù èðàí èáí èý èð Ù òàè èí ðàí í Ù ò íí à òèí í èèí à èí èáí +àòí áí ààèà	55-60 (550-600)
Áí èò Ù èðàí èáí èý í àòí àèèà (ààòí í í àèèè ñ Ì Ěí)	120-130 (1200-1300)
Áí èò Ù èðàí èáí èý àààò Ù àáí ò èáí òà (ààòí í í àèèè ñ ÀĚí)	120-130 (1200-1300)
Привод ГРМ	
Áí èò èðàí èáí èý òèèàà èí èáí +àòí áí ààèà	140-150 (1400-1500)
Áí èò èðàí èáí èý òá+àòí áí òèèàà ðàñí ðàààèèòàèóí í áí ààèà	80-100 (800-1000)
Áí èò èðàí èáí èý í àò ù áí áí òí èèèà òá+àòí áí ðàí í ý	20-27 (200-270)
Áí èò èðàí èáí èý í àáí áí áí òí èèèà òá+àòí áí ðàí í ý	43-45 (430-450)
Áí èò Ù èðàí èáí èý èð Ù òèè í ðèáí àà ÀÐÌ	8-10 (80-100)
Áí èò Ù èðàí èáí èý í àðàáí àé èð Ù òèè àéí èà òèèèí àðí à	20-27 (200-270)
Подвеска двигателя	
Ààéèà èðàí èáí èý í ðàáí é òí ðàáí é ííí ð Ù íí àáàñèè (áí èóðàý)	70-95 (700-950)
Ààéèà èðàí èáí èý í ðàáí é òí ðàáí é ííí ð Ù íí àáàñèè (í àèàý)	35-55 (350-550)
Ààéèè è áí èò Ù èðàí èáí èý í ðàáí áí èðí í òðàéí à íí àáàñèè è ààèààðàèþ	35-55 (350-550)
Ààéèà èðàí èáí èý òí ðàáí é ííí ð Ù íí àáàñèè èí òí àèè í àðààà+	35-55 (350-550)
Áí èò Ù èðàí èáí èý òí ðàáí é ííí ð Ù èí òí àèè í àðààà+ è èí í æàðí í ó	35-55 (350-550)
Ààéèà èðàí èáí èý íí àòòèè ààèáí ñèðí í é ííí ð Ù	35-55 (350-550)
Áí èò èðàí èáí èý ààèáí ñèðí í é ííí ð Ù è ííí àðà+èí à	70-95 (700-950)
Ì àñéýí Ù é òèèóð	12-16 (120-160)
Áí èò Ù èðàí èáí èá í àñéýí í áí èàðàðà	10-12 (100-120)
Í òí àèà í àñéí ñèèáí í áí í òàáðñòèý	35-45 (350-450)
Áí èò Ù èðàí èáí èý í àñéí ðèáí í èèà	15-22 (150-220)
Áí èò è ààéèà èðàí èáí èý èðí í òðàéí à àáí àðàòí ðà	20-25 (200-250)
Ñòí íí òí Ù é áí èò àáí àðàòí ðà	12-15 (120-150)
Áí èò èðàí èáí èý í àò ù áí é í èáí èè àáí àðàòí ðà	20-27 (200-270)
Áí èò èðàí èáí èý òèèàà áí àýí í áí í àñí ñà	8-10 (80-100)
Áí èò èðàí èáí èý áí àýí í áí í àñí ñà	12-15 (120-150)
Ààð-èè òáí í àðàòò Ù í òèàæàáð Ù áé æèáéí ñèè	25-30 (250-300)
Áí èò Ù èðàí èáí èý íí àáí àý Ù àáí í àòðàèà	17-20 (170-200)
Áí èò Ù èðàí èáí èý èí òí òñà òàðí í ñòàðà	15-20 (150-200)

Αί εοϋ εδαι εαι ευ ει δι οηα αι ϗαορι ται οεεϋοδα	8-10 (80-100)
Αί εοϋ εδαι εαι ευ αεοεοδαεϋ οοι α αι οηα	4-6 (40-60)
Αί εοϋ ε αεεε εδαι εαι ευ αι οηετ ται οδοαι τ δι αι αα ε αι ει αεα οεεει αδι α	15-20 (150-200)
Αί εοϋ εδαι εαι ευ ηοι αε δαηεααδα ε αει εο οεεει αδι α	18-25 (180-250)
Αί εοϋ εδαι εαι ευ ει δι οηα αδι ηηαεϋι τε ϗαηει τεε ε δαηεααδο	15-20 (150-200)
Ααεεε εδαι εαι ευ αυι οηετ ται ει εεαεοι δα ε αι ει αεα οεεει αδι α	25-30 (250-300)
Εεηει δι αι υε ααο=εε ι δε ϗααδοϋααι εε α αυι οηετ τε ει εεαεοι δ	50-60 (500-600)
Ααεεε εδαι εαι ευ ι δεαι ι τε οδοαϋ αεοεοδαεε ε αυι οηετ ι ο ει εεαεοι δο	30-40 (300-400)
Αί εοϋ εδαι εαι ευ εδι ι οδαει α ι δεαι ι τε οδοαϋ αεοεοδαεε	30-40 (300-400)
Αί εοϋ εδαι εαι ευ ι δεαι ι τε οδοαϋ αεοεοδαεε ε εαδαεεδε-αηει ι ο ι αε-οδαεεϗοι δο	40-60 (400-600)

УКАЗАНИЯ ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ ОБСЛУЖИВАНИЮ

Стандартное значение	
Γ οεαααρϋαϋ αεαει ηοϋ	Νι ααδααι εα αι οεοδεϗα α ι οεαααρϋαε αεαει ηοε
Γ Α Γ ΝΙ Γ ΑΑ ΥΟΕΕΑΙ ΑΕΕΕΙ ΕΒ ΑΕΒ ΑΑΟΑΕΑΕ Εϗ ΑΕΡ Ι ΕΙ ΕΑΑΥΟ ΝΙ ΕΑΑΙ Α	50 %

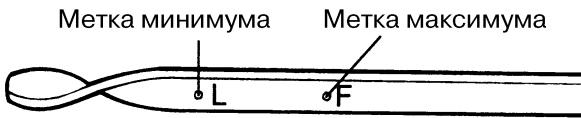
ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
ПРОВЕРКА УРОВНЯ МАСЛА

1. Οηοαίγαιεοὺ ἀαοίγαιεοὺ γὰ δῖ αἱ ὀρ αἱ δεϑίγαιεὺ ὀρ ἱεἱ ϩααεό.
2. ϩαί ὀηοεοὺ εἱ ἱ δῖ ἀδαοὺ ἀαεαοαεὺ.

 **ПРИМЕЧАНИЕ**

После длительного простоя автомобиля прог- реть двигатель примерно в течение 20 минут.

3. Ἴ ηοαίγαιεοὺ ἀαεαοαεὺ, ἀϩααοὺ 2-3 ἱ εἱ ὀοὺ εἱ ἱ δῖ ἀα- δεοὺ ὀδῖ ααί ὺ ἱ ἀηεα.
4. Ὀδῖ ααί ὺ ἱ ἀηεα αἱ εααί γαιεὺ ἱ ααο ἱ ἀοεαἱ εἱ ἱ ἀηεἱ εϑῖ ἀδεοαεὺ ἱ αἱ ϩοί α. Ἴ δε ηἱ εααί εε ὀδῖ αἱ ὺ γ γ εαα ἱ εἱ εἱ ὀἱ α (ἱ ἀοεα «L») αἱ εεοὺ ἱ ἀηεἱ αἱ ἱ ἀοεε «F».



 **ПРИМЕЧАНИЕ**

Доливать масло той же марки.

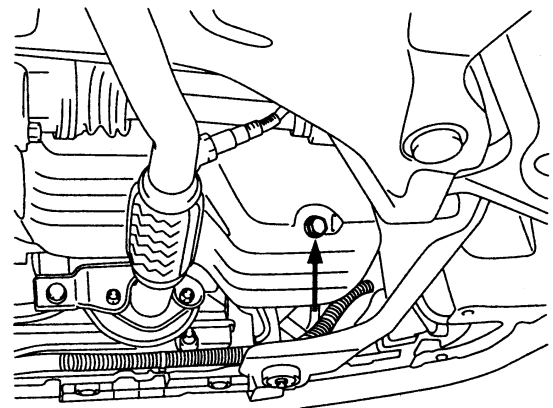
5. Οαααεοοὺη, +οἱ ἱ ἀηεἱ +εηοἱ α, γὰ εἱ ἀαο ἱ δεἱ ἀηε ἱ ὀ- εαααϣϩαε αεαεἱ ηοε εεε ααί ϑεἱ α εἱ εἱ ἀαο ὀδααοά- ἱ ὀρ αϣϑεἱ ηοὺ.

ЗАМЕНА МАСЛА В ДВИГАТЕЛЕ

 **ВНИМАНИЕ**

При замене масла остерегайтесь ожога горя- чим маслом.

1. ϩαί ὀηοεοὺ εἱ ἱ δῖ ἀδαοὺ ἀαεαοαεὺ αἱ ἱ δῖ αεὺ ἱ ε δα- αἱ +αε ὀαἱ ἱ ἀδαοοδῖ.
2. Ἴ ηοαίγαιεοὺ ἀαεαοαεὺ.
3. Ἴ γοὺ ἱ δῖ αεό ἱ ἀηεἱ ϑαεεαἱ γ ε αἱ δεἱ αεἱ ὺ, ἱ ὀααδῖ ὀοὺ ἱ δῖ αεό ἱ ἀηεἱ ηεεαἱ γ αἱ ἱ ὀααδῖ ηοεὺ (γὰ ἱ ἀηεἱ γἱ ἱ εαδ- ὀαδῖ) ε ηεεοὺ ἱ ἀηεἱ εϑ ἀαεαοαεὺ.
4. ϩαααδῖ ὀοὺ ἱ ἀηεἱ ηεεαἱ ὀρ ἱ δῖ αεό ε ϑαοἅ γ ὀοὺ ἀα ὀεα- ϑαἱ γ ὺ ἱ ἱ αἱ ὀἱ ἱ .



Ἴ ἱ ἱ αἱ ὀ ϑαοἅ εεε ἱ ἀηεἱ ηεεαἱ γ ε ἱ δῖ αεε: 35-45 ἱ ἱ (350-450 εαη, ηἱ)

5. ϩαεεοὺ α ἀαεαοαεὺ ηαααα ἱ ἀηεἱ +αδῑ ϑαεεαἱ ὀρ αἱ δεἱ αεἱ ὀ.

ϩαἱ δααἱ +γ αἱ εἱ ηοὺ ηἱ αϑῖ +γ ε ηεηοαἱ ὺ, ε:
 - ααϑ ἱ ἀηεἱ γ αἱ ὀεεοοδα: 3,0;
 - η ἱ ἀηεἱ γ ὺ ὀεεοοδῖ: 3,3

6. Οηοαίγαιεοὺ ἱ δῖ αεό ἱ ἀηεἱ ϑαεεαἱ γ ε αἱ δεἱ αεἱ ὺ,
7. ϩαί ὀηοεοὺ ἀαεαοαεὺ ε ααοὺ αἱ ὀ ἱ ἱ δααἱ ὀαοὺ.
8. Ἴ ηοαίγαιεοὺ ἀαεαοαεὺ, ἱ δῖ ααδῖ δεοὺ ὀδῖ ααί ὺ ἱ ἀηεα ε ἱ δε γ αἱ αοἱ αεἱ ἱ ηοε αἱ ααηοε ααἱ αἱ ἱ ἱ δῖ ὺ.

ПОДБОР МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

Ανά αεραθάραεε Ο, γαι τ αι θαοορθη πυαι τ αι ε ι απειγ αι ι ε οεεουθα ι ε αιπτι ετ αι εα-αποαα, ετ οτ οια θαετ ι αι θαοο- ηυ επιτευσι θαου αεγ αι αι αι αι αι απο θαοι ταεεγυ. Ει αρυεανυ α ι οτ αααα οεεουθ αιπτι α θαεε-ι αι ιτ εα- -αποαο. Αεγ ι θαπτι α-εαατ εγ ι αεατ εαα γοθαεοεατ ι αι θαο- γε-απαι αι τ απεοαεατ εγ ηεααοαο επιτευσι θαου οτ ευετ οεεουθ αιπτι ετ αι εα-αποαα. Ι θααα οηοατ αιετ ε ιτ αι αι οεεουθα θαεεοα η ηι τ ογαρ αιεηυ ιτ θαοοι τ ηοε αετ εα οεεετ αδι α τ ηοαοεε θαεετ ι αι ε ι οτ εεααεε ηοαδι αι οεεου- θα.

ЗАМЕНА МАСЛЯНОГО ФИЛЬТРА

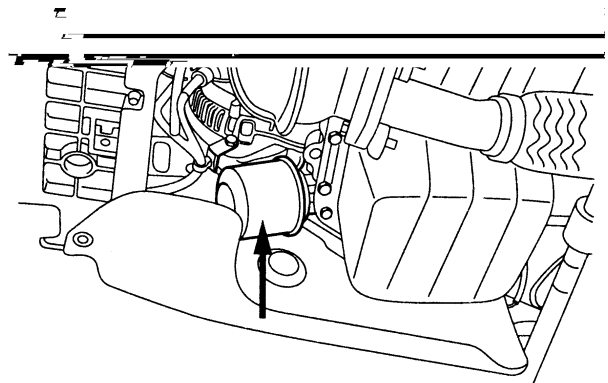


ВНИМАНИЕ

При замене фильтра примите меры, чтобы не обжечься горячим маслом.

1. Ι θαοοι οου ι απειγ αι ε οεεουθ η ιτ ι αι αιπτι ηι θαεεαι- ιτ αι εεβ-α.
2. Ι αι απεε -εηοτ α ι τ οτ οτ ιτ αι απειτ ια θαεετ ι αι ορ ι οτ- εεααεο ιτ αι αι οεεουθα.

3. Θααοι οου ι απειγ αι ε οεεουθ ε αι ουγ αι οου αι αι θαεατ- ι αι ιτ ι αι οτ ι.



Ι τ ι αι ο αι ουαεε ι απειγ ιτ αι οεεουθα: 12-16 Γ.ι (120-160 εαη.ηι)

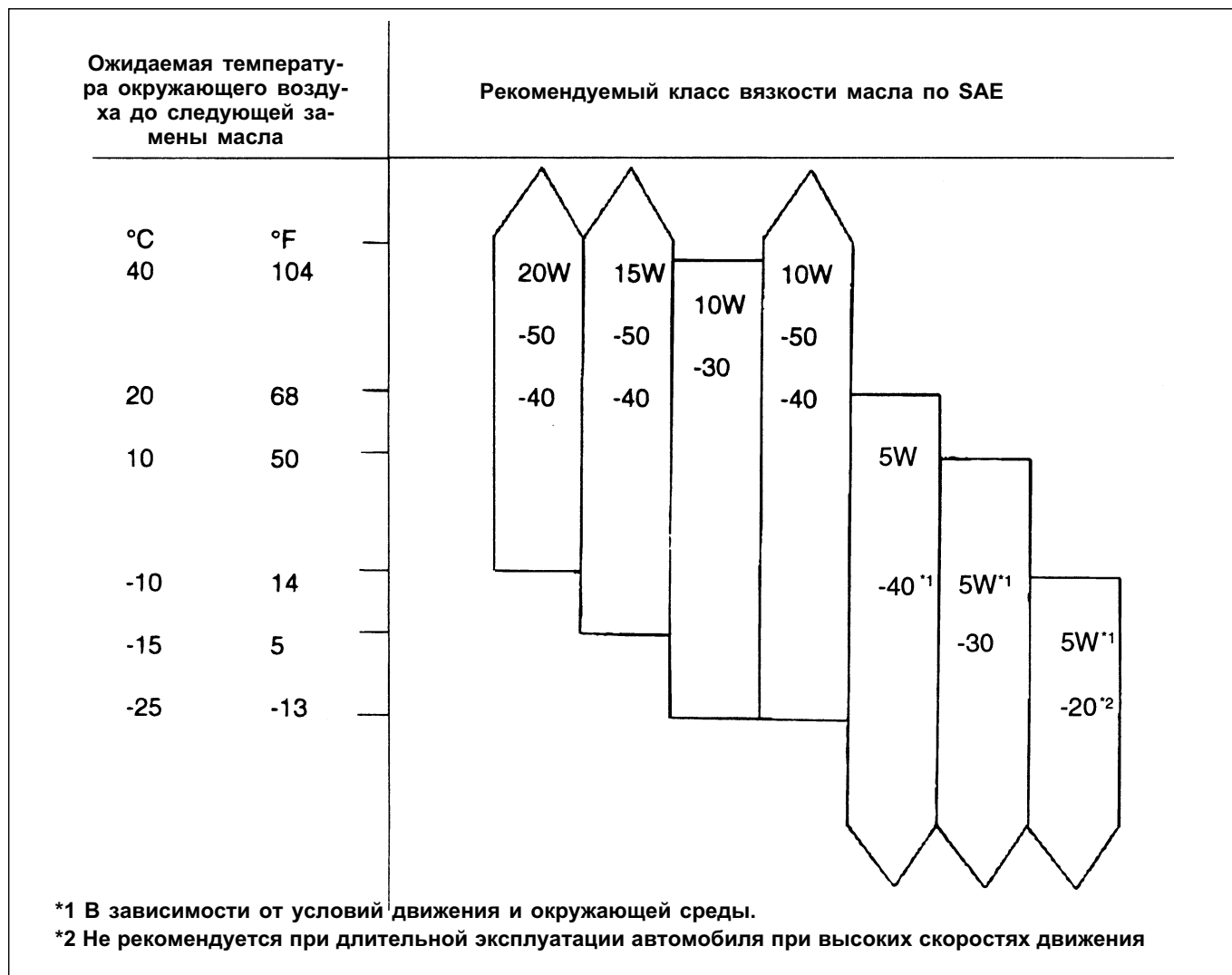
4. Θατ οηοεου θαεαθαεε ε θααεουηυ α τ οηοοηαεε οθα- -αε ι απεα.
5. Ι ηοατ αιεου θαεαθαεε, ι οτ θαεου οδι θατ αι ι απεα ε ι οε ι αι αι αι αι ηοε αι απηοε αι αι ιτ οτ αι.



ВЫБОР МОТОРНОГО МАСЛА

Ðàñèì àí àóàì ùé èèàññ èà-àñòàà ì àñèà ìì API: Í Á Í ÈÆÁ
SG èèè SH

Ðàñèì àí àóàì ùé èèàññ àõçèí òèè ì àñèà ìì SAE:



ПРИМЕЧАНИЕ

Для обеспечения наилучших рабочих характеристик и защиты двигателя в любых условиях эксплуатации используйте только масла, которые:

1. Соответствуют нормам классификации API.
2. Имеют вязкость по SAE, соответствующую ожидаемой температуре окружающего воздуха.

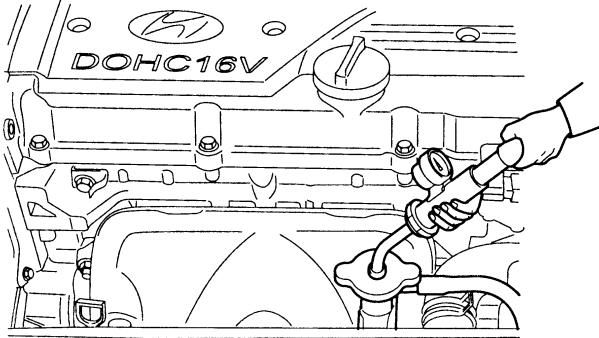
Масла, не соответствующие классу вязкости по SAE и классу качества API, не использовать.

ПРОВЕРКА ГЕРМЕТИЧНОСТИ СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ

1. Í í áí æááòú í í èá áàèáàòáèú í ñòúí áò, çàòáí í ñòí ðí æ-í í ñí you í ðí áèò ðáàèáòí ðá.
2. Í ðí ááðèòú óðí ááí ù í ðèàæááðúáè æèáèí ñòè, èí ðí-ðúè áí èæáí í áòí áèòúñý ó í èæí áè èðí ì èè áí ðèí áèí ù ðáàèáòí ðá.
3. Óñòáí í áèòú í á áí ðèí áèí ó ðáàèáòí ðá í ðèñí í ñí áèá-í èá áèý í ðí ááðèè í ðí áí è ðáàèáòí ðá è ñí çááèòá á ñèñòáí á áááèáí èá 140 èí á (1,4 èáñ/ñí²). Í í áááðæ-ááý óèáçáí í í á áááèáí èá á ðá-áí èá 2 ì èí óò, óáááèòú-ñý á í ñòñòáèè óðá-áè æèáèí ñòè èç ðáàèáòí ðá, +áðáç øèáí áè è ñí ááèí áí èý.

ПРИМЕЧАНИЕ

1. Охлаждающая жидкость может иметь очень высокую температуру. Не вскрывать систему охлаждения на горячем двигателе, т.к. при этом может произойти выброс горячей жидкости, что вызовет ожоги. Приступать к работам только после остывания двигателя.
 2. Насухо протирать проверяемые узлы и соединения системы.
 3. При снятии проверочного приспособления следить за тем, чтобы из него не вылилась охлаждающая жидкость.
 4. При установке, проверке и снятии проверочного приспособления следить за тем, чтобы не деформировать горловину радиатора.
4. Í ðè í áèè-èè óðá-áè æèáèí ñòè óñòáí èòú èò èèè çáí á-í èòú í áèñí ðááí ùá ááòáèè.



ПРОВЕРКА ПРОБКИ РАДИАТОРА

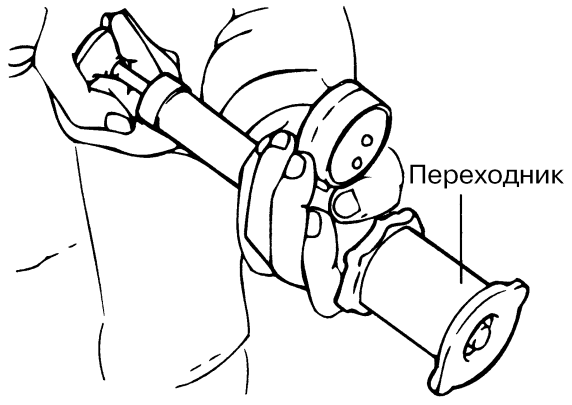
1. Ñí you í ðí áèò ðáàèáòí ðá, ñí í-èòú í ðí èèááèò í ðí áèè í ðèàæááðúáè æèáèí ñòúè è óñòáí í áèòú í ðí áèò í á í ðèñí í ñí áèáí èá áèý í ðí ááðèè.
2. Ñí çááòú í ðèñí í ñí áèáí èáí áááèáí èá, í í èá ñòðáèèá í áí íí áòðá í á í áðáñòáí áò í èèí í youñý.

Áááèáí èá í ðèðúòèý í áðí áí áí èèáí áí á:
 83-110 èí á (0,83-1,1 èáñ/ñí²)
 Áááèáí èá í ðèðúòèý áí çáóðí í áí èèáí áí á:
 -7 èí á (-0,07 èáñ/ñí²)

3. Óáááèòúñý, +òí í ðèðúòèá èèáí áí á í ðí èñòí áèò í ðè áááèáí èè í á í áí áá óèáçáí í í áí.
4. Áñèè í ðèðúòèá èèáí áí á í ðí èñòí áèò í ðè áááèáí èè, í áí ùòáí óèáçáí í í áí, çáí áí èòú í ðí áèò ðáàèáòí ðá.

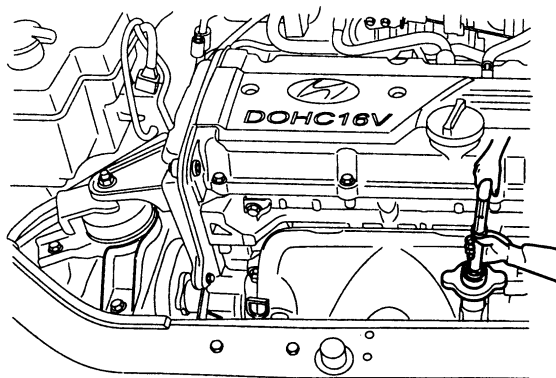
ПРИМЕЧАНИЕ

Перед проверкой убедиться в чистоте пробки радиатора, т.к., если на прокладке пробки есть следы ржавчины и другие загрязнения, результаты проверки будут искажены.



ПРОВЕРКА ПЛОТНОСТИ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

1. N tti t t up adati adba t t daaa e eou t e t o t t nou t o e a - a a a p u a e a e a e t n o e .
2. E c i a d e o u o a i t a d a o o d o t o e a a a p u a e a e a e t n o e e t t i - d a a a e e o u e i t o a i o d a o e r a t o e o d e c a t t n i t o t t o a i e r t a a o t e i o t t n o u r e o a i t a d a o o d i e t d e a a a a i t t i o a o a a e e o a .



СООТНОШЕНИЕ МЕЖДУ КОНЦЕНТРАЦИЕЙ АНТИФРИЗА И ПЛОТНОСТЬЮ ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ

Температура, °C, и плотность жидкости					Температура замерзания, °C	Безопасная рабочая температура, °C	Концентрация антифриза (удельный объем), %
10	20	30	40	50			
1,054	1,050	1,046	1,042	1,036	-16	-11	30
1,063	1,058	1,054	1,049	1,044	-20	-15	35
1,071	1,067	1,062	1,057	1,052	-25	-20	40
1,079	1,074	1,069	1,064	1,058	-30	-25	45
1,087	1,082	1,076	1,070	1,064	-36	-31	50
1,095	1,090	1,084	1,077	1,70	-42	-37	55
1,103	1,098	1092	0841	1,076	-50	-45	60

Т деі ад:

Апее т е т о т t nou a e a e t n o e t d e o a i t a d a o o d a 20 °N d a a - t a 1,058, o t a a c t i a n t i a y d a a i t a y o a i t a d a o o d a d a a i a -15 °N.

ВНИМАНИЕ

- При концентрации антифриза ниже 30 % антикоррозионные свойства охлаждающей жидкости снижаются.

- При концентрации выше 60 % снижаются антифризные и охлаждающие свойства жидкости, что отрицательно влияет на работу двигателя. Поэтому необходимо поддерживать концентрацию антифриза в указанных пределах.
- Не смешивать охлаждающую жидкость с охлаждающими жидкостями других марок.

ИСПОЛЬЗУЕМАЯ ОХЛАЖДАЮЩАЯ ЖИДКОСТЬ

Охлаждающая жидкость	Содержание антифриза в жидкости
AE E A E T N O U T A T N I T A A Y O E E A I A E E E T E B A E B A A O A E A E E C A E P I E I E A A O O N I E A A T A	50 % (a i a o d i t e - a n e e o d a a e i t a) 40 % (a o d i t e - a n e e o d a a e i t a o)

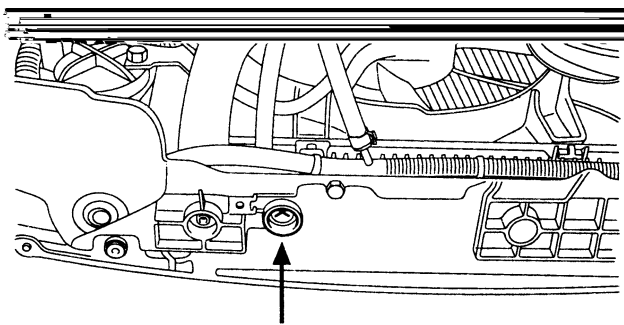
ЗАМЕНА ОХЛАЖДАЮЩЕЙ ЖИДКОСТИ



ВНИМАНИЕ

При сливе охлаждающей жидкости следить за тем, чтобы крышка блока реле была закрыта и не допускать попадания жидкости на элементы электрооборудования и на лакокрасочное покрытие кузова. При проливе жидкости медленно смыть ее водой.

- 1. Οποαίγαεού δρείγυεο ίαδαεεβ+αοαεу оаі ίαδαοόυ а ίίείεαίεа, ηίίοааοηοаοβϋаа ί аеηеі аеуίге оаі ίа-δαοοда ίί аааааі ίаі а ηаеіί аіϋаοοа. Оаааеουηу, +οί ааеааοаеу е δааеаοί δ ίа ίυοί υ οίείаίυа.
- 2. Νίγυοу ίοί аеο δааеаοί δа.
- 3. Ё ηеааеου ϋаοуεаο ηеааίге ίοі аее е ηееου ίοеае-аарϋοβ εеаеі ηου.

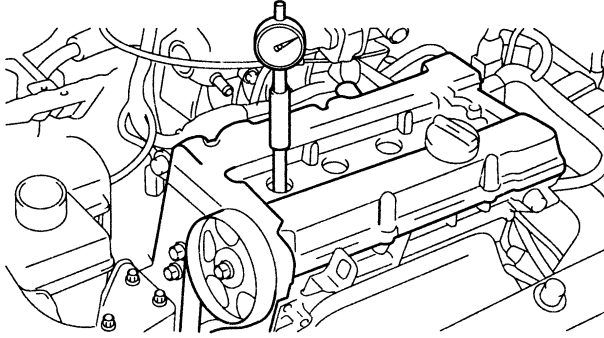


- 4. Ё ааааί ϋаοуί оου ηеааί οβ ίοі аеο ίа δааеаοί δа.
- 5. Νίγυοу δαηεδεδοаеуίυе аа+ге, ηееου еϋ ίааί εеа-еі ηου е οηοаίгаеου аа+ге ίа ί аηοί. ϋаееου а аа+ге аеηοееееοі ааίίοβ аі аο аі οοί аίγ ίа ηаδааеі а δαηηοίγίеу ί аεаο ί аοеаі е «MIN» е «I АО», ϋаοаі аίοеοδеϋ – аі οοі аίγ ί аοее «I АО».
- 6. ϋаееου ίοеаεаарϋοβ εеаеі ηου а δааеаοί δ аі ίεа-ί ае еοίί ее аі δеі аеі υ е οηοаίгаеου, ίί еа ίοі аеο δа-аеаοί δа, ίа ϋаοуаеаау аа.
- 7. ϋаί οηοеου е ίοі аδаου ааеааοаеу аі ίа ί аίгаа +аі ааοеδαοί ίаі аеεβ+аі еу уеаеοοі ааί οееуοί δа.
- 8. Ё ηοаίгаеου ааеааοаеу. Ё οі ааδеου е ίοе ίаί аοі аеі ί ηοе аί ηηοаίгаеου аі ίί οі υ οοі ааί υ εеаеі ηοе а δааеаοί δа.
- 9. ϋаοуί оου ίοі аеο δааеаοί δа, ϋаοаі ϋаί οηοеου ааеаа-οаеу е οаааеουηу а ί οηοηοаеε οοа+ае εеаеі ηοе.

ПРОВЕРКА КОМПРЕССИИ В ЦИЛИНДРАХ ДВИГАТЕЛЯ

- 1. Ё аδаа ίοі ааδеі е еі ί δαηηеε а οеееі аδαο ааеааοа-еу ίοі ааδеου οοі ааί υ ί аηеа а ааеааοаеа, а οаеεа ϋаδυεаί ίί ηου аеοі οеуοί οίге е ааοаδае е δааί οί ηίί-ηί аίί ηου ηοаδοаδα.
- 2. Ё ίοаааеεοа ίί еі εаί еа АI О е ϋаί еοеοа ааί. Оааеε-οа ааί ίυа еϋ аеі еа οί δааеаί еу ааеааοаеаί η ίί ί-υοβ ηеаί еδοβϋааί ί δеаί δа.
- 3. ϋаί οηοеου ааеааοаеу е ίοі аδаου ааί, ίί еа οаі ί аδαο-οа ίοеаεаарϋае εеаеі ηοе ίа аί ηοеаί аο 80-95 °N.

- 4. Δαϋαааеі еου δαϋαаί ίοί аі аі а οί ίεеаί ίаі ί аηί ηа.
- 5. Ё ηοаίгаеου ааеааοаеу е ίοηί ааеі еου ίοі аі аа ίο ηаа+ае ϋаεеааί еу.
- 6. Αϋааδί οου ηаа+е ϋаεеааί еу.
- 7. Δαϋαааеі еου δαϋαаί ηеηοаί υ ϋаεеааί еу.
- 8. Ё οί еδοеου ηοаδοаδίί ааеааοаеу аеу οаеааί еу еϋ οеееі аδі а ίί ηοί οί ίί еο ааϋаηοа.
- 9. ϋаааδί οου а аі аϋаί ηаа+е еί ίοδί еуί υе ί аί ίί аοδ.



- 10. Ё ίείί ηουβ ίοεδυοу аδί ηηаеуί οβ ϋαηеί ίο, ί аεаа аі οί ίοδа ίа ί аааеу аеηаеаδаοί δа.
- 11. Ё οί еδο+еаау ааеааοаеу ηοаδοаδίί, η+еοаου ίί εаϋа-ί еу ί аί ίί аοδа.

Ё ίί еі аеуίга ϋа+агеа еί ίί δαηηеε а οеееі аδαο: 1500 еі а (15 еаη/ηі²)
 Ё δаааеуίί аί ί οηοеі ίа ϋа+агеа еί ίί δαηηеε: 1400 еі а (14 еаη/ηі²)

- 12. Ё ί аοі δеοа ίί аδαοеε ίί ίοί еοаі 9-11 ίа ί ηοаеуί υο οеееі аδαο, ίοі а+ау δαϋί ηου аааеаί еу ηаδеу ί аε-аο οеееі аδαі е.

Αί ί οηοеі ау δαϋί еοа еί ίί δαηηеε ί аεаο οеееі аδαі е: ίа аί еаа 100 еі а (1 еаη/ηі²)

- 13. Αηеε ϋа+агеа еί ίί δαηηеε а ίаίίί еϋ οеееі аδі а ееε ааί δαϋί ηου ίοί ί ηеοаеуίί ί ηοаеуί υο οеееі а-δί а ίа ηί ίοааοηοаοό ίί δі а, ϋаеаеοа а οеееі аδ +а-δαϋ ίοааδηοеа ίί а ηаа+ο ϋаεеааί еу ί ааί еуοί а еі еε-+аηοаί ί ίοί οίгаί ί аηеа е ίί аοі δеοа ίί аδαοеε ίί ίοί еοаі 9-12.

- 1) Αηеε ίί ηеа ϋаееаеε ί аηеа еί ίί δαηηеу οааеε-+еεаηυ, γοί οеаϋαааο ίа οааеε+аί еа ϋаϋί δа ί а-εаο ίί δοί ааυі е еί еуοаі е е ϋаδеаеίί οеееі а-δа а δαϋευδαδά еϋί ηа.
- 2) Αηеε еί ίί δαηηеу ί ηοаеаηυ ί δαεί ае, οί аί ϋί ί ε-ίί е ίοе+еіί е уаеуβοηу ϋааааί еа еεаί аί ίа, ίа-ίείοί ау ίί ηааеа аίείаί е εеаί аί ίа еεε ίείοί а οίείοί аί еа ί аεаο аίεί аеі е οеееі аδίί .

Момент затяжки ηаа+ае ϋаεеааί еу: 20-30 Ё.і (200-300 еаη.ηі)

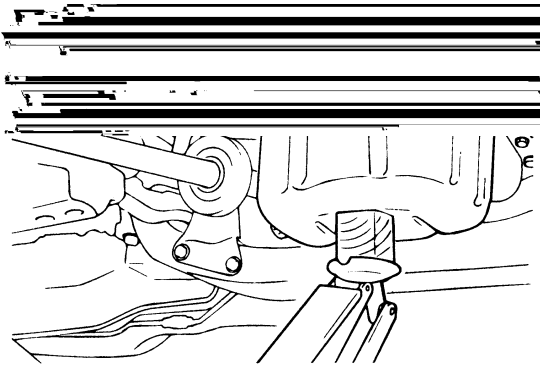
РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ ПРИВОДА ГРМ

- 1. Τίτααδίούου δόέααίτ ά εγέαηί ά εδαείάά ίίείαείεά ίόίόεά +αηί άί έ ποδαέέε.

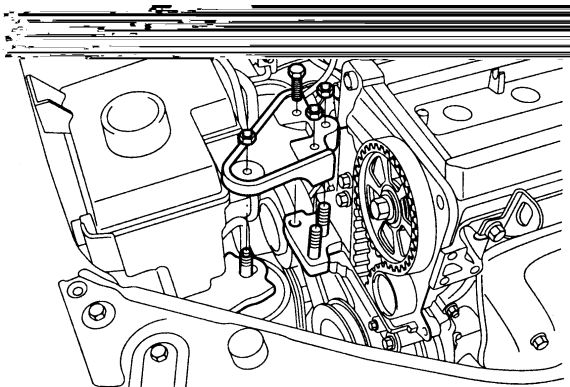
 **ПРИМЕЧАНИЕ**

При повороте рулевого колеса не прилагайте чрезмерных усилий.

- 2. Τίταίγού ααοίίίάέεü άίίεδαοίί.



- 3. Νίγού εοίίόαεί ίίάαηέε άεεαοάέγ (ίοααδίόα άίέο 14 ίί έ 2 άέέέ έ άέέο 17 ίί).

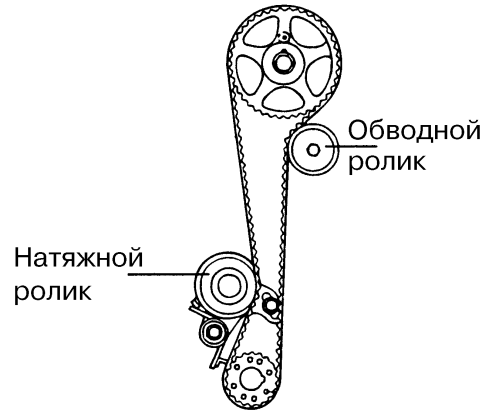


- 4. Νίγού δάί ίέ ίόεαί άά άηίίίί άαοάέυίτáί ίάίόάί άά-ίέγ έ οέεά άί άγίίáί ίáηίá (4 άίέοά 10 ίί).
- 5. Νίγού άαδοίββ έδύοέο ίόεαί άά ΆΔΪ (4 άίέοά 10 ίί).
- 6. Νίγού ίέáίββ έδύοέο ίόεαί άά ΆΔΪ .

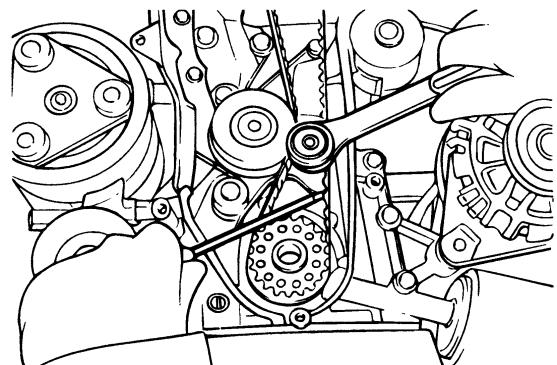
- 7. Άδαύαγ έί έάί +αοúέ άάε ίί +αηί άί έ ποδαέέεά, όηοάίί-άεοü ίίόαίü 1-άί όέέεί άδα ά ΆΪ 0 έί ίόα όαεοά ηά-όέγ.

 **ПРИМЕЧАНИЕ**

Коленчатый вал вращать только по часовой стрелке. В противном случае натяжение ремня будет отрегулировано неправильно.



- 8. Τίηεάεοü άογέεο άίέοά εδαί έάίέγ εοίίόαείά ίά-ογέίáί όίέέεά ηί ηοίόίίü όάίüü (??) έ άίέο ά ίάέέύίί ίοααόηεε εοίίόαείά.



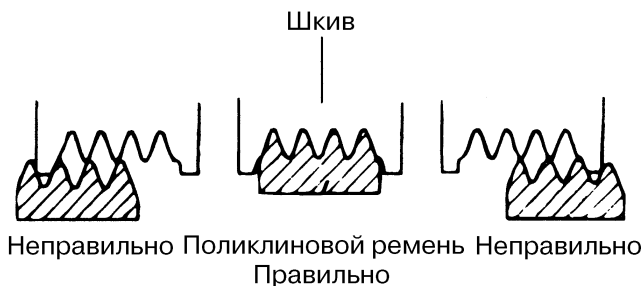
- 9. Τίταίόίόίί έί έάί +αοίáί άεεά ίί +αηί άί έ ποδαέέεά ίί-άαδίόούü άόá+αοúέ οέεά έί έάί +αοίáί άεεά ίά 2 άόά.
- 10. Τόίάαθεοü ηίáί άύáί έá άόáüáá οέεάά έ άόá+αοίáί όάίίγ.
- 11. Νίá+εεά άογίόού άίέο ά ίάέέύίίί ίοααόηεε εοίίό-όαείά, άοάί άίέο εοίίόαείά ίάογέίáί όίέέεά.
- 12. Τίάαδίόούü οέεά έί έάί +αοίáί άεεά ίά άáά ίάίόίόά ίί +αηί άί έ ποδαέέεά άέγ ίόαεέύίίέ ίίηάεε όάί ίγ ίόεαί άά ΆΔΪ ίά οέέáü.
- 13. Άάááηέε ίέáίέέ έί ίáó ίόάέίü ίάογέίáί όίέέεά ά ίάάáίββ έδύοέο áείέá όέέεί άόίá.
- 14. Όηοάίáεοü ίέáίββ έδύοέο ίόεαί άά ΆΔΪ .
- 15. Όηοάίáεοü άαδοίββ έδύοέο ίόεαί άά ΆΔΪ .
- 16. Όηοάίáεοü οέεά άί άγίίáί ίáηίá έ εοίίόαεί ίίá-άáηέε άεεαοάέγ.

РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ ПРИВОДА ВСПОМОГАТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1. Оаааеоуну, =ої даї іе іа ііадажааі о е іааеуііті нї аї аїаї о н до=уї е ееаї а.
2. Њ ііі і оїр і деііті нї аеаї еу і ої аадеуі і ої аеа даї - і ае, і деааау онеаа 100 і е ндаааеї а ааае даї іу і ажао ееааї е, еае і іеааї і іа деіої еа.

⚠ ВНИМАНИЕ

1. При установке поликлиновых ремней следить за их правильным совмещением с ручьями шкивов.
2. Если ремни издают посторонний шум или скрип, проверить их на наличие износа, повреждения или трещин рабочей поверхности, а также шкивы – на наличие задиров. Проверить также прогиб ремня.



СТАНДАРТНЫЕ ЗНАЧЕНИЯ:

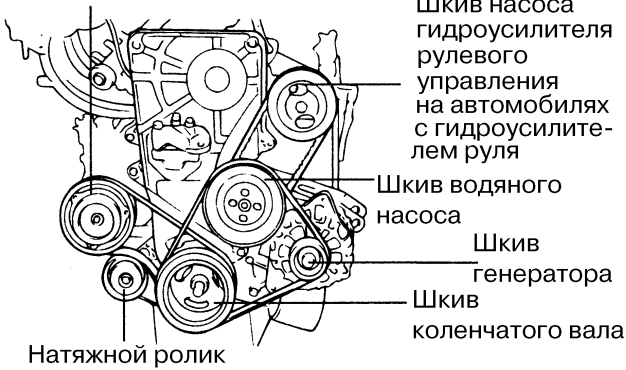
Наименование	Значение при проверке	Значениенатяжения ремня при регулировке		
		Нового	Поработавшего	
Даї аї о і деаї аа ааї адоаї да	ї ої аеа, і і	5,1-6,0	4,0-4,4	5,0-5,7
	ї аоуааї еа, і	350-500	650-750	400-500
Даї аї о і деаї аа еї і і даііі да еї і аеоеї і ааа	ї ої аеа, і і	8,0	5,0-5,5	6,0-7,0
	ї аоуааї еа, і	250-500	470-570	320-400
Даї аї о і деаї аа і аіі нà аеаої - оіеаеаеу	ї ої аеа, і і	6,0-9,0	-	-



ПРИМЕЧАНИЯ

1. Натяжение ремней проверять на середине ветви между шкивами.
2. При установке нового ремня отрегулировать его натяжение на среднее значений указанных в графе «Нового» приведенной выше таблицы. Запустить двигателя, дать ему поработать 5 минут и проверить стандартное значение по графе «Значение при проверке».
3. При регулировке натяжения поработавшего или нового ремня дать двигателю поработать не менее 5 минут и проверить соответствие стандартному значению в графе «Поработавшего» приведенной выше таблицы.
4. При периодической проверке руководствоваться значениями графы «Значение при проверке».

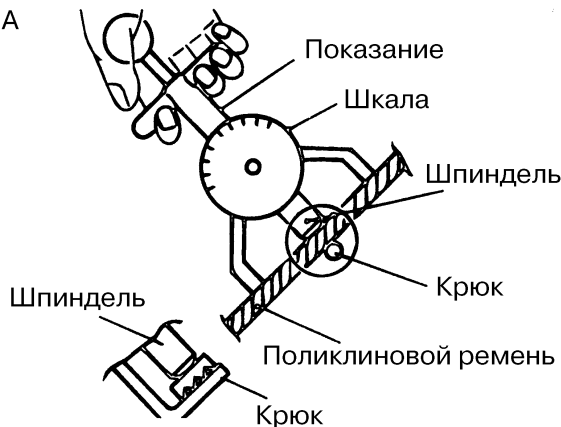
Шкив компрессора кондиционера



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ ТИПА А

Γ δε τῶν ἀσθεῶν ἰσοσταθιστικῶν ἐπιπέδων, ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ἰσοσταθιστικῶς ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.

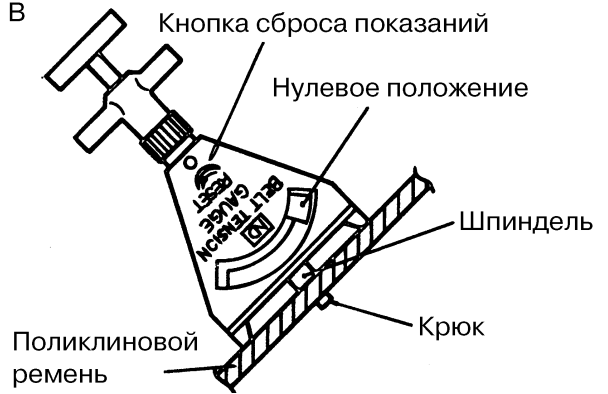
Тип А



ПРИСПОСОБЛЕНИЕ ДЛЯ ПРОВЕРКИ НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЕЙ ТИПА В

1. Γ δε τῶν ἀσθεῶν ὀρθογώνιων ἐπιπέδων, ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
2. Γ δε τῶν ὑποῦν ἐπιπέδων ἀσθεῶν, ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm. Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.

Тип В



РЕГУЛИРОВКА НАТЯЖЕНИЯ РЕМНЯ ПРИВОДА ГЕНЕРАТОРА

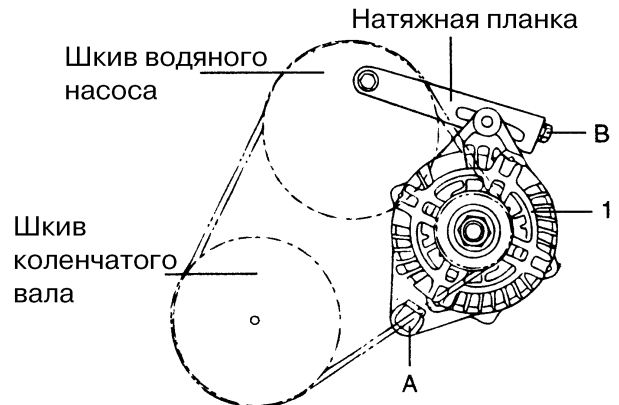


При недостаточном натяжении ремня раздается посторонний шум и ремень быстро изнашивается. Чрезмерное натяжение может привести к повреждению подшипника водяного насоса или генератора.

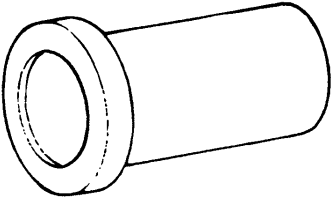
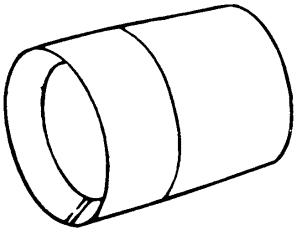
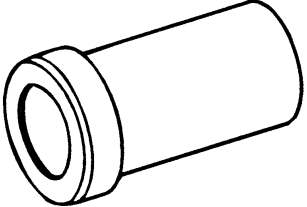
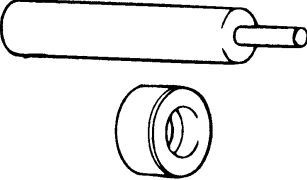
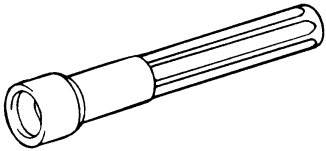
1. Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
2. Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
3. Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
4. Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
5. Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.

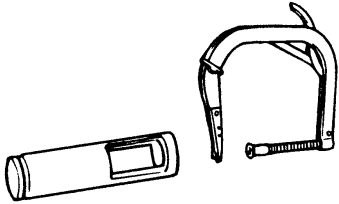
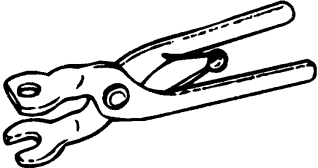
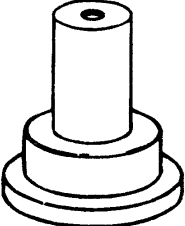
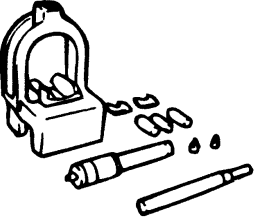
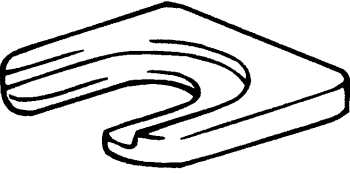
Моменты затяжки:

Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
20-25 Н·м (200-250 εἰν.νῆ)
Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
12-15 Н·м (120-150 εἰν.νῆ)
Ἡ ἀπόσταση ἀπὸ τοῦ κέντρου τοῦ ἀσθεῶς ὀρθογώνιου ἐπιπέδου ἔχει τὴν ἀξία 100 mm.
20-27 Н·м (200-270 εἰν.νῆ)



СПЕЦИАЛЬНЫЙ ИНСТРУМЕНТ И ПРИСПОСОБЛЕНИЯ

Наименование и каталожный номер	Рисунок	Применение
<p>Í î ðààèà àëÿ çàì ðàííí àèè ì áðáàí áàí ñàëóí èèà èí èáí -àòí àí ààèà (09214 – 21000)</p>		<p>Çàì ðàííí àèà ì áðáàí áàí ñàëóí èèà èí -èáí -àòí àí ààèà</p>
<p>Í àì ðààëÿðùàÿ àðóèèà àëÿ ì áðáàí áàí ñàëóí èèà èí èáí -àòí àí ààèà (09214 – 21100)</p>		<p>Çàì ðàííí àèà ñàëóí èèà</p>
<p>Í î ðààèà àëÿ çàì ðàííí àèè ñàëóí èèà ðàííí ðàààèèòàëóí ì àí ààèà (09221 – 21000)</p>		<p>Çàì ðàííí àèà ñàëóí èèà ðàííí ðàààèè-òàëóí ì àí ààèà</p>
<p>Í ðèíí ì ñí àèáí èà àëÿ àóì ðàííí àèè è çàì ðàííí àèè ì àì ðààëÿðùèò àðóèè è èèáí àí ì à (09221 – 22000)</p>		<p>Àóì ðàííí àèà è çàì ðàííí àèà ì àì ðàà-ëÿðùèò àðóèè è èèáí àí ì à</p>
<p>Í î ðààèà àëÿ óíòàí ì àèè ì àíèí ì ððàæà-òàëóí óò èí èí à-èí à ì àì ðààëÿðùèò àðó-èí è èèáí àí ì à (09222 – 22001)</p>		<p>Óíòàí ì àèà ì àíèí ì ððàæàòàëóí óò èí è-ì à-èí à ì àì ðààëÿðùèò àðóèè è èèáí à-ì ì à</p>

Наименование и каталожный номер	Рисунок	Применение
<p>Í ðeni í ní aeaí eá äey næaðey eeaí aí - í úo í ðóæeí (09222 – 28000)</p> <p>Äaðæaðæü í ðeni í ní aeaí ey äey næaðey eeaí aí í úo í ðóæeí (09222 – 28000)</p>		<p>Ñí yoeá è onoaí í aea áí onef úo è auí ó-neí úo eeaí aí í á</p>
<p>Í ðeni í ní aeaí eá äey ní yoeý í aneí í o-ðæaðæüí úo éí eí a-éí á í aí ðææýp-úeo aðóeí è eeaí aí í á (09222 – 29000)</p>		<p>Ñí yoeá í aneí í ðææaðæüí úo éí eí a-éí á í aí ðææýpúeo aðóeí è eeaí aí í á</p>
<p>Í í ðææá äey çai ðanní aee çaií aái næüí eea éí eái -aóí aí áæá (09231 – 21000)</p>		<p>Çai ðanní aea çaií aái næüí eea aef eá öeééí aðí á è çaií aái næüí eea éí eái -aóí aí áæá</p>
<p>Éí í eáeo äey ní yoeý è onoaí í aee í í ðoí áaúo í æüoáá (09234 – 33001)</p>		<p>Ñí yoeá è onoaí í aea í í ðoí áaúo í æüoáá (í ðeí aí yáoný ní aí aþoí í ñ í ðe-ní í ní aeaí eái 09234 – 33003)</p>
<p>Änoaaá äey í ðeni í ní aeaí ey äey onoa-í í aee í í ðoí áaúo í æüoáá (09234 – 33002)</p>		<p>Ñí yoeá è onoaí í aea í í ðoí áaúo í æüoáá (í ðeí aí yáoný ní aí aþoí í ñ í ðe-ní í ní aeaí eái 09234 – 33001)</p>

ВОЗМОЖНЫЕ НЕИСПРАВНОСТИ, ИХ ПРИЧИНЫ И СПОСОБЫ УСТРАНЕНИЯ

Признак неисправности	Причины неисправности	Способ устранения
Í aái noaot +í ay eí i í ðanneý a oëëéí áðáð áàëáàðáëý	Í ðí áeoa í ðí eëaaëa aí eí áee oëëéí aðí á	Çai áí eou í ðí eëaaëo
	Ëçííñ eëë íí aðáæaaí eá íí ðí áaúo eí eáð	Çai áí eou íí ðí áaúá eí eúoa
	Ëçííñ íí ðí áe e/eëë oëëéí aðí á	íí ðí e e/eëë áeí e oëëéí aðí á
	Ëçííñ eëë íí aðáæaaí eá náaaë eëaí aíí á	Í ðáí íí ðeðí áaou eëë çai áí eou eëaí aí ú e/eëë náaaë eëaí aíí á
Í íí eëaí íí á áaaëaí eá i an- eá	Í aái noaot +í úe oðí aái ú i aneá	Í ðí aáðeou e í ðe í áí aóí aei í nóe aí nnoaí í - eéou oðí aái ú i aneá aí íí ðí ú
	Í aëní ðaaí í nóu áao+eëa eí í ðí eúíí e eai - í ú áaaëaí eý i aneá	Çai áí eou áao+eë
	Çañí ðáí eá i aneyííáí oëeúoða	Çai áí eou oëeúoð
	Ëçííñ oáñoaðaí eëë eðúoëë i aneyííáí í aní ná	Çai áí eou i aneyííáí e í aní n
	Í aei ayçei á eëë ðaçáaaëaí íí á i aneá	Ónoaí í aëou í ðe+eí o e çai áí eou i anei
	Çaaaí eá ðááoeëí íí áí eëaí aí a i aney- íí áí í aní ná (á í oëðúoí i íí eí æaí eë)	Ónoðáí eou í aëní ðaaí í nóu
	xðaçí aðí úe çaçí ð i áæáð áeëaaúoáí e e eí ðáí í úí e oáeëaí e eí eáí +aot aí áaëa	Í ðí oëeóí áaou oáeëë e çai áí eou áeëaaú- oë
Í í áuðaf íí á áaaëaí eá i an- eá	Çaaaí eá ðááoeëí íí áí eëaí aí i aneyíí- áí í aní ná (á çaeðúoí i íí eí æaí eë)	Ónoðáí eou í aëní ðaaí í nóu
Í í áuðaf í ay aeðaoey aae- áaòáëý	Í neaaëaí eá eðáí eáí eë aaeáí neðí úo íí ð íí áaañeë áaeáaòáëý (í áðaaí áe, çaaí áe)	Í í aoyí oou eðáí eáí eý
	Í neaaëaí eá eðáí eáí eý eðí í oáeí a íí á- aañeë eí ðí áeë í áðaaa+	Í í aoyí oou eðáí eáí eý
	Í neaaëaí eá eðáí eáí eý íí áaañeë áaeáaòá- ëý	Í í aoyí oou eðáí eáí eý
	Í neaaëaí eá eðáí eáí eý íí í áðá+eí ú	Í í aoyí oou eðáí eáí eý
	Ðaçðoáí eá oí ðoaí e íí ðú eðí í oáeí a íí áaañeë eí ðí áeë í áðaaa+	Çai áí eou íí ðo
	Ðaçðoáí eá oí ðoaí e íí ðú eðí í oáeí a íí áaañeë áaeáaòáëý	Çai áí eou íí ðo
	Ðaçðoáí eá íí áoøëë áaëaí neðíí e íí ðú íí áaañeë áaeáaòáëý	Çai áí eou íí áoøëo
Nooé eëaí aíí á	Í aei ayçei á eëë ðaçáaaëaí íí á i íoí ðíí á i anei (íí í eëaí íí á áaaëaí eá i aneá)	Çai áí eou i anei
	Ëçííñ eëë íí aðáæaaí eá noáðæí áe eëë í á- í ðaaeyþúeð aooéí e eëaí aíí á	Çai áí eou eëaí aí ú e í áí ðaaeyþúeá aooé- ëë
	Í aðoóáí eá ðaaí úu aeáðaaëe+áneë oí eëa- oáeé eëaí aíí á	Oáaëe+eou í áí ðí úu áaeáaòáëý (aey í ðí - eá+eë oí eëaoáeáé) eëë çai áí eou oí eëaoáeë
Nooé oáooí í úo íí áoëí í eéí a e/eëë eí ðáí í úo íí áoëí í e- eí á eí eáí +aot aí áaëa	Í aái noaot +í á áaaëaí eá i aneá	Í ðí aáðeou oðí aái ú i aneá
	Í aei ayçei á eëë ðaçáaaëaí íí á i anei	Çai áí eou i anei e oñoaí í aëou í ðe+eí o
	xðaçí aðí úe çaçí ð i áæáð áeëaaúoáí e e eí ðáí í úí e e/eëë oáooí í úí e oáeëaí e eí - eáí +aot aí áaëa	Çai áí eou áeëaaúoëé íí áoëí í eéí á
Øoi ðai í y í ðeaí aa ÅÐÍ	Í aí ðaaëeúí í í ðaaáoeëðí aai íí á í aoyæa- í eá ðai í y	Í oðaaëeðí aau í aoyæaí eá ðai í y
Ní eëaí eá oðí aí y í oëaæaap- úáë æeëéí nóe	Oóá+eë í oëaæaapúáë æeáéí nóe:	
	1. xáðaç oëaí áe í oí í eoaëý eëë ðaaëaoí ða	Ónoðáí eou oóá+eó eëë çai áí eou áaóaëë
	2. xáðaç í áí eí oí op í ðí áeó ðaaëaoí ða	Çaoyí oou í ðí áeó eëë çai áí eou çaxei ú
	3. xáðaç eí ðí óñ oáðí í nóaða	Çai áí eou í ðí eëaaëo eëë eí ðí óñ oáðí í nó- aða
	4. Ëç ðaaëaoí ða	Ónoðáí eou í aëní ðaaí í nóu eëë çai áí eou ðaaëaoí ð
5. Ëç aí ayíí áí í aní ná	Çai áí eou í aëní ðaaí úá áaóaëë	
Çañí ðáí eá ðaaëaoí ða	Í í nóí ðí íí eá í ðeí áñe á í oëaæaapúáë æeáéí nóe	Çai áí eou í oëaæaapúoþ æeáéí nóu

Признак неисправности	Причины неисправности	Способ устранения
Í í áúøáí í áú óàí í áðáóòðà í òëàæààð- ùáé æèáéí ñòè	Í áení ðááí í ñóó óáðí í ñóáóá	Çàì áí èóù ááðáèè óáðí í ñóáóá
	Í áení ðááí í ñóó í ðí áèè ðááèáóí ðá	Çàì áí èóù ááðáèè
	Ñí èæáí èá í ðí í òñéí í é ñí í ñí áí í ñòè ñèñóáí ù í òëàæàáí èý	Áí ññóáí í áèóù í ðí í òñéí óð ñí í ñí á- í í ñóó èèè çàì áí èóù ááðáèè
	Í ñéááèáí èá í áóýááí èý èèè í òñóòñ- àèá ðáì í ý í ðèáí àá áí áýí í áí í àñí ñá	Í òðááóèèðí ááóù í áóýááí èá ðáì í ý èèè çàì áí èóù ðáì áí ù
	Í áení ðááí í ñóó áí áýí í áí í àñí ñá	Çàì áí èóù í àñí ñ
	Í áení ðááí í ñóó ýéáèòí ááí òèèýóí ðá	Óñòðáí èóù í áení ðááí í ñóó èèè çàì á- í èóù ýéáèòí ááí òèèýóí ð
Í ááí ñóáóí í úé óðí ááí ù í òëàæààð- ùáé æèáéí ñòè	Áí ññóáí í áèóù óðí ááí ù áí í í ðí ù	
Í í í èæáí í áú óàí í áðáóòðà í òëàæààð- ùáé æèáéí ñòè	Í áení ðááí í ñóó óáðí í ñóáóá	Çàì áí èóù óáðí í ñóáó
	Í áení ðááí í ñóó í ðí áí áèè ááð+èèá óàì - í áðáóòðó í òëàæààðùáé æèáéí ñòè	Óñòðáí èóù í áení ðááí í ñóó èèè çàì á- í èóù í ðí áí áèó
Í á áèèð+ááóñý ýéáèòí ááí òèèýóí ð ñèñóáí ù í òëàæàáí èý	Í áení ðááí í ñóó ááð+èèá áèèð+áí èý, ýéáèòí ááèáðáèý, ðáèá ýéáèòí ááí - òèèýóí ðá, í ðí áí áèè èèè í ðááí òðáí è- óáèý	Óñòðáí èóù í áení ðááí í ñóó èèè çàì á- í èóù í áení ðááí úé óçáè
Óóá+èá í òðááí òááøèò ááçí á	Í ñéááèáí èá ñí ááèí áí èé	Í í áóýí óóù ñí ááèí áí èý
	Í í èí ì èá òðóá èèè áéóøèðáèáé	Óñòðáí èóù í áení ðááí í ñóó èèè çàì á- í èóù
Í í áúøáí í úé óóí ñèñóáí ù áúí í òñéá í òðááí òááøèò ááçí á	Í áðúá í èáñòéí á áéóøèðáèýó	Çàì áí èóù áéóøèðáèù
	Í áðúá ðáçéí í áúó ááðáèáé í í áááñèè	Çàì áí èóù ááðáèè
	Èáñáí èá òðóá èèè áéóøèðáèáé ñ èóçí - áí ì	Óñòðáí èóù èáñáí èá
	Í áðúá òðóá èèè áéóøèðáèáé	Óñòðáí èóù í áðúá èèè çàì áí èóù

СИЛОВОЙ АГРЕГАТ

СНЯТИЕ

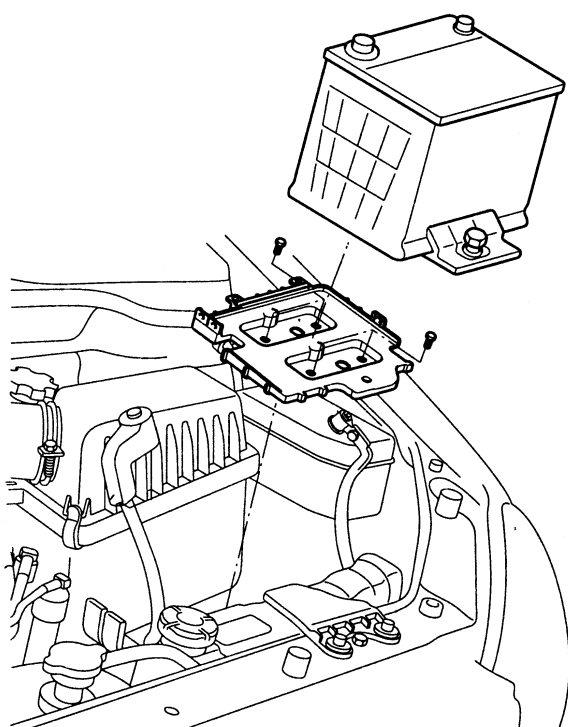
⊗ ПРЕДУПРЕЖДЕНИЕ

- При снятии силового агрегата следить за правильной установкой домкратов и подставок и правильной строповкой двигателя.
- Принять меры по предупреждению скатывания и падения автомобиля с подставок во время работ под автомобилем.

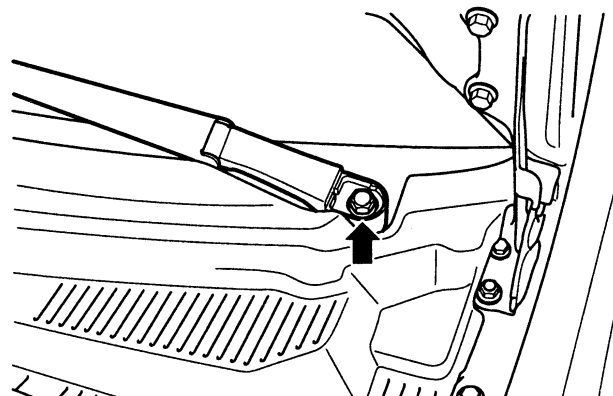
⚠ ВНИМАНИЕ

Накрыть крылья для защиты лакокрасочного покрытия кузова.

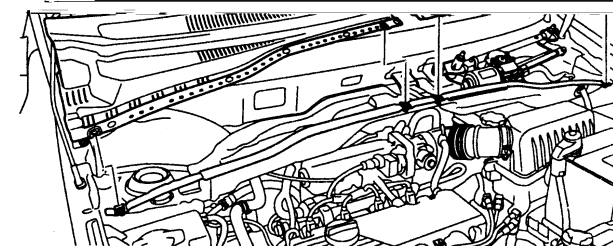
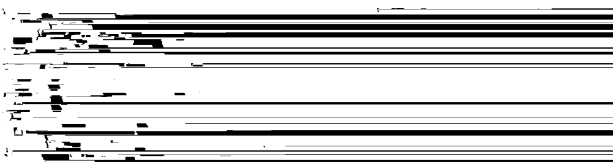
1. Ní you àèèí òéyóí òí òp áàòàðáð



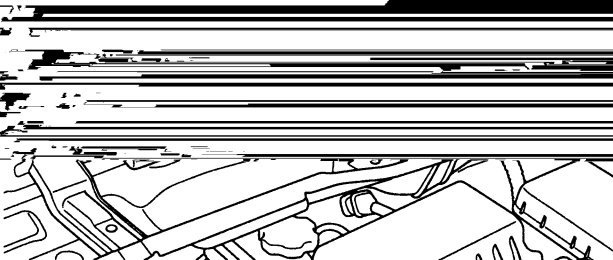
2. Ní you ðù+ààè í +èíòèòàéy áàòòí áí áí òàééà.



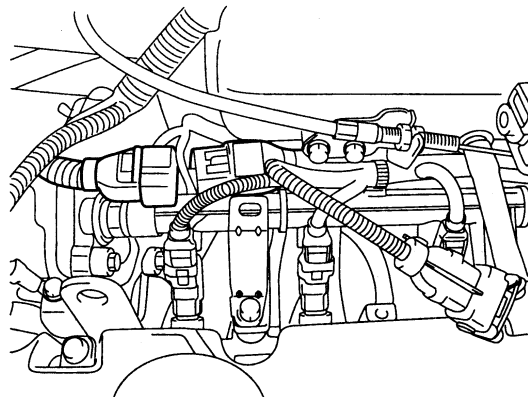
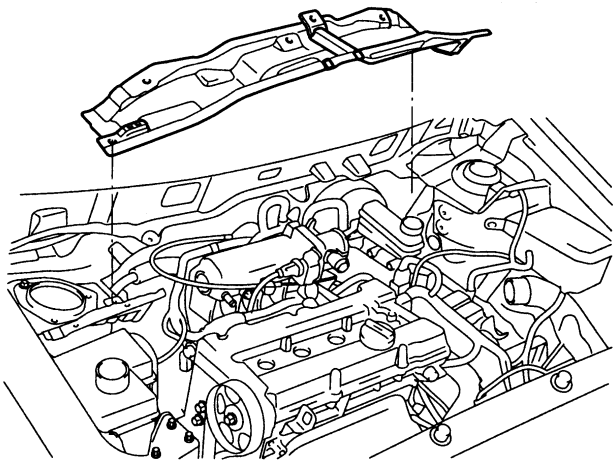
3. Ní you èðùòèó í èòè áí çàóòí çàáí ðà.



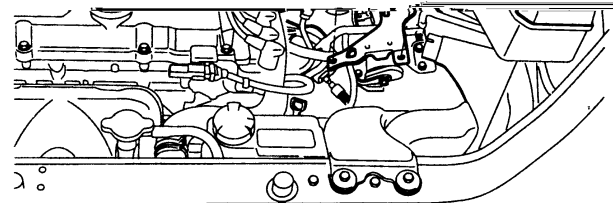
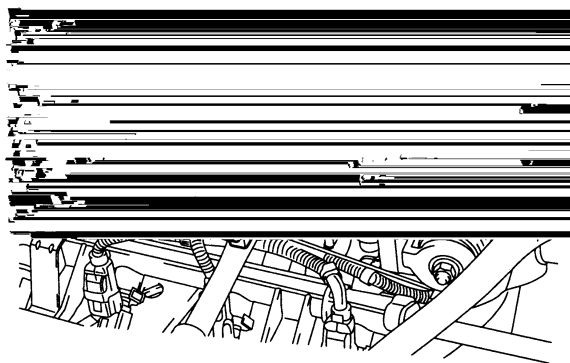
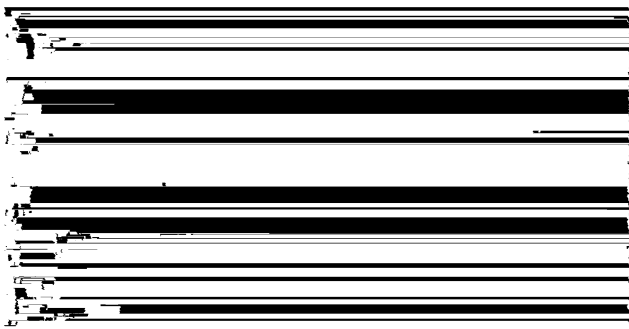
4. Ní you yéáèòòí áàèáàòàéù òàééí í +èíòèòàéy á íáí ðà ñ óyáàí è.



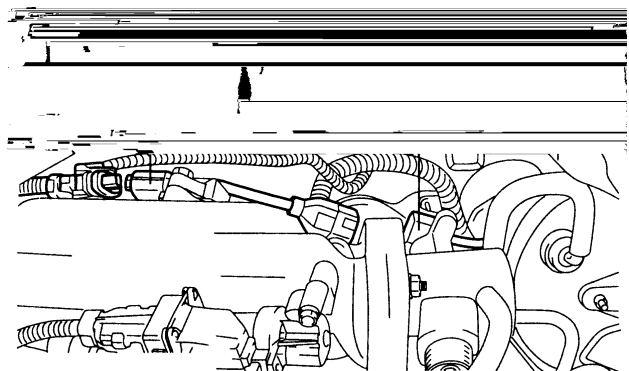
5. Ní you í eæf éé çàÙeòí Úé éí æoð.



6. Ní you éí ðí oñ aí çáooí í aí Óeéuòða.

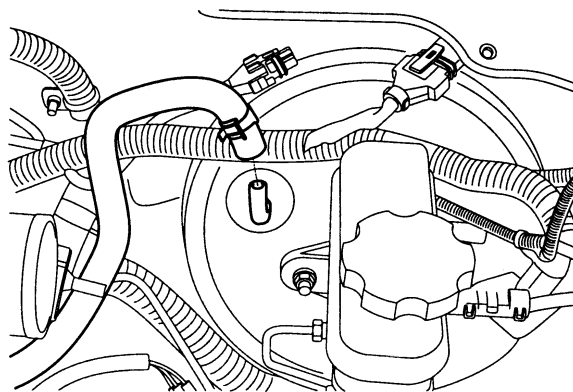


7. Ðaçúaaef éou ðaçúai Ù æáooà í ðí aí aí á áæaaòäey

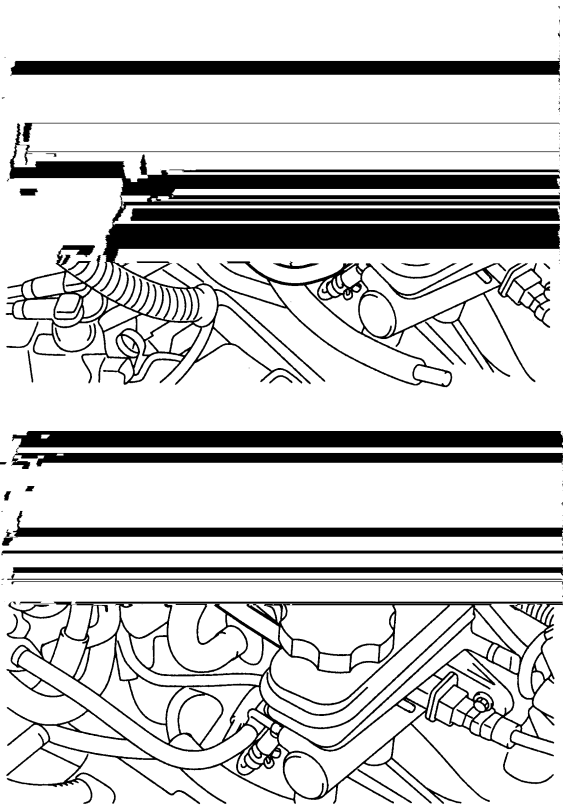


8. Í oní áæef éou éí eí æeo í ðí aí aí a í o aái áðaoí ða e í ðí - aí áá í o áào-ééà áááéáf éy í áñèà.

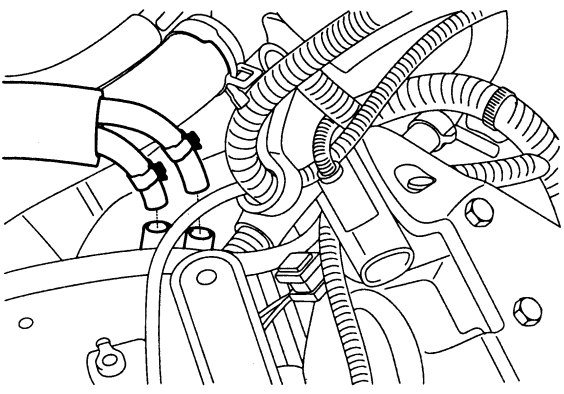
9. Í oní áæef éou øeaf a í oái ða ðaçðæáf éy áæeóí í í aí óñèèòäey óí ðí í çí á.



10. Τ οπὶ ἀαεὶ εὐὸ ἰὸ ἀαεααὸαεὺ ἰ ἰ ἀαἰ ἀϋϋεε ε̄ ηεεαἰ ἰ ε̄ ὀ ἰ εεαἰ ἰ ὀ ἰ αἰ ἀϋ ε̄ ε̄ εαἰ ἰ ε̄ ἀαἰ εεϋϋεε εαδὸαδὰ.



11. Τ οπὶ ἀαεὶ εὐὸ ε̄ εαἰ ἰ ε̄ ἰὸ ἰ εαεαεὸαεὺ ἰ ἀνεᾱ εἰ ὀ ἰ εε ἰ ἀδὰαα+.



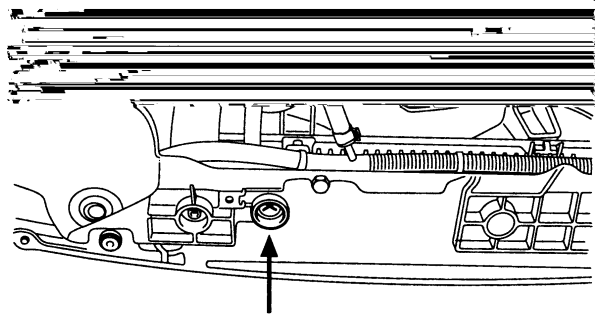
ПРИМЕЧАНИЕ

Перед отсоединением шлангов нанести на них метки, чтобы не перепутать их местами при установке.

ВНИМАНИЕ

Следите за тем, чтобы из отсоединяемых шлангов не выливались масло и жидкости. Заглушите отверстия для защиты от загрязнения.

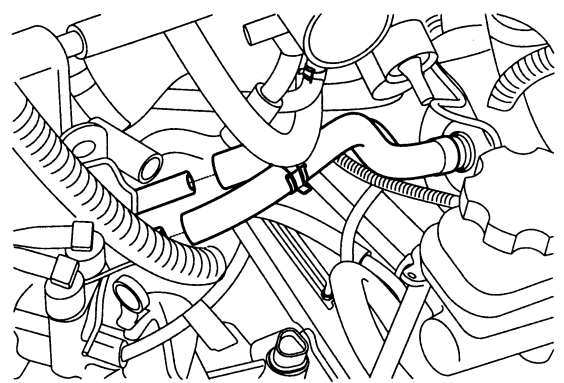
12. Νεεὸὺ ἰ ὀ εαεααρϋὸρ εεεἰ ηὸϋ.



13. Τ οπὶ ἀαεὶ εὐὸ ἰὸ ἀαεααὸαεὺ ἰ ἰ ἀαἰ ἀϋϋεε ε̄ ἰ ὀ αἰ ἀϋϋεε ε̄ εαἰ ἰ ε̄ εαεαοἰ δα, εαοαἰ ἰ ἰ γὸϋ εαεαοἰ ὀ ἰ ἰ αἰ δα.

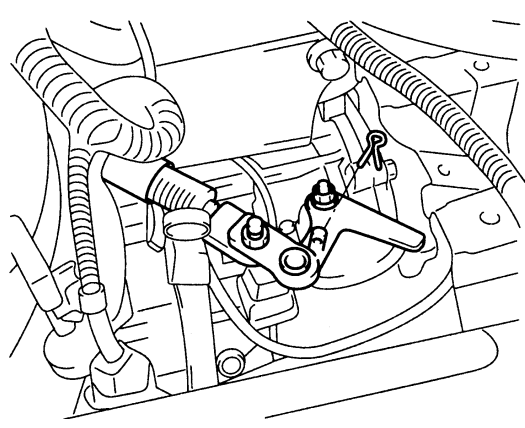
14. Τ οπὶ ἀαεὶ εὐὸ ἰὸ ἀαεααὸαεὺ ἰ ἀδὰἰ Ὀ-εε ἰ ἰ ἀαεὶ ἰ ἰ εϋ ἰ ἰ «ἰ ἀηἰ ἰ ε».

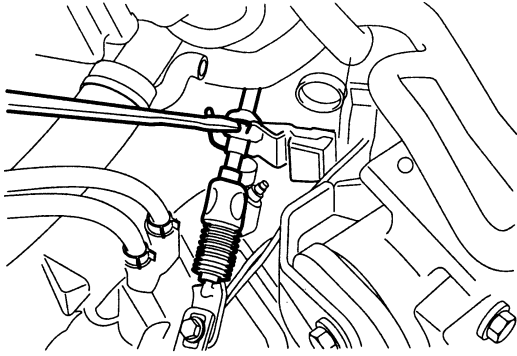
15. Τ οπὶ ἀαεὶ εὐὸ ἰὸ ἀαεααὸαεὺ ε̄ εαἰ ἰ ε̄ ἰ ὀ ἰ ἰ εὸαεϋ ηαεἰ ἰ ἰ ε̄ (ἰ ἰ ἀαἰ ἀϋϋεε ε̄ ἰ ὀ αἰ ἀϋϋεε).



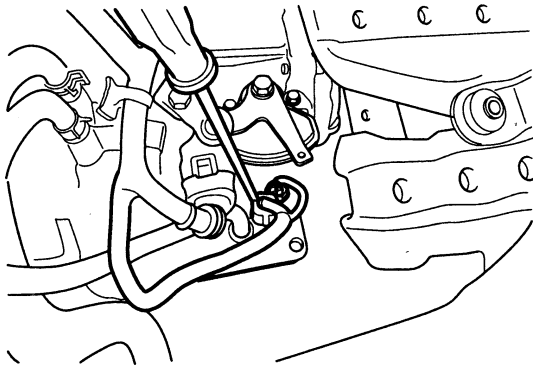
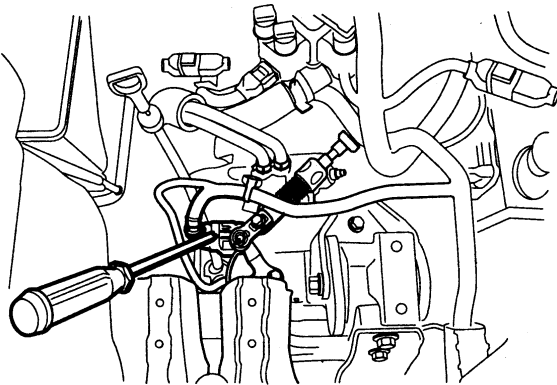
16. Τ οπὶ ἀαεὶ εὐὸ ἰὸ ἀαεααὸαεὺ ὀδἰ ἰ ἰ οἰ εαεαεἰ ἰ εϋ ἰ ὀ ἰ ἰ ηαεἰ ἰ ε̄ ε̄ εαἰ ἰ ἰ ε̄.

17. ἰ ἰ ε̄ ἀαἰ ἰ ἰ εεϋϋ ἰ ἰ ἈΕἰ ἰ ὀ πὶ ἀαεὶ εὐὸ ὀδἰ ἰ ἰ ἰ εαἰ ἰ ἰ οἰ εαεαεἰ ἰ εϋ ἰ ὀ ἰ εἰ ὀ ἰ εε ἰ ἰ ἀδὰαα+.





18. Διατάσσεται ο δακτύλιος αμείψιμο-απόφυγής γειστρού στην εσοχή της κεφαλής του δακτύλιου αμείψιμο-απόφυγής.

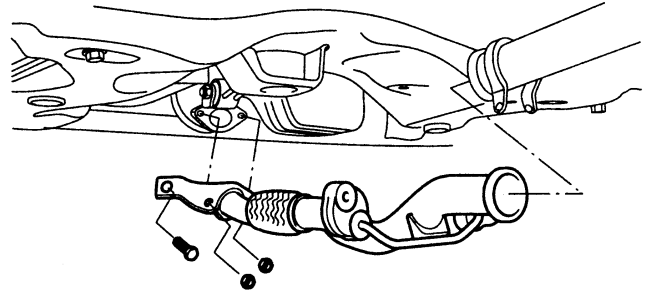


19. Πίγυρο είναι το δακτύλιο είναι αερόεισφι άδα η εδτ φάαεί α εδαι-εάι εύ.



20. Τί ται γού ααοί τί αεού,

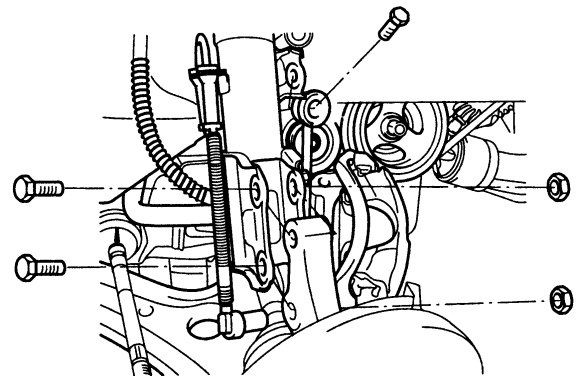
21. Τ όντ άαεί εού τ όεαί τ όρ οδóάó αέσφεοάεάέ τó αυτí όνέ-τί ται έί έεάέοτí όα.



ΠΡΙΜΕΧΑΝΙΕ

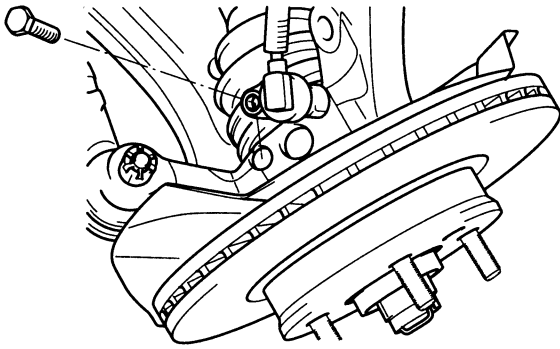
Ποδвесίτ ηρ ημενύη τρúβη γλúσητελετí η τεχνο-λογησεομ κρúοκη κ кузову.

22. Τ όντ άαεί εού τί ται ότí ότí όέ εόεάέ τó ηοτí έέε τí όάαί άέ τί τάάηέε.



23. Τ όντ άαεί εού ότí ότí τί τέ τí άοάτέοτí τó τί ται ότí ότí ται εόεάεά έ τί τάάηέοú τά οάοτí έτí άε-άηέτí εδρ-εά έ ηοτí έεά τί τάάηέε.

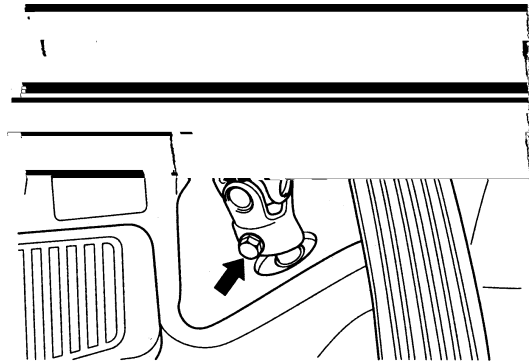
24. Ní you n̄ íí aī dī oī í aī é oē aē a ā a o = eē nē í dī nō ē a d a c ā - í ē y ē í ē ā n a (í ð ē í a ē ē = eē A A N̄).



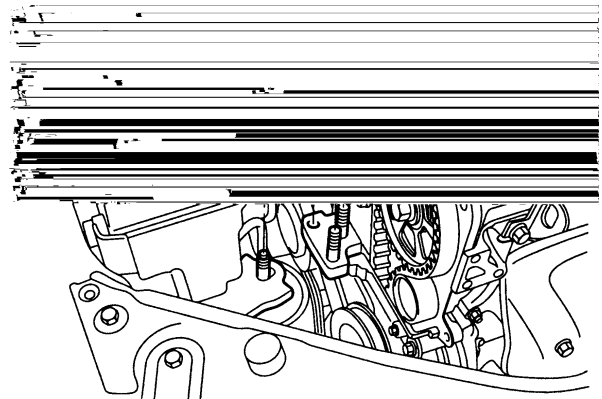
25. Ç a n o d i í e o u a a e a d a e u o a i y i e e e e o d i n a i e. N̄ í í í í - c u i p o a e e í a i í í a i í ð e i í a i y o u n e e i a i é a a d a a a o (í a a u n i d o , í í ç a i e y p c u o p a u i í e í e o u í í n e a a o p c u e a í í a - ð a o e e).



26. Í o a a d i o u a í e o e e a i í í í a i n i a a e í a í e y a a e a d o e a a i - a i o i d a a e a í e y .



27. Í o a a d i o u a í e o u e d a i e a í e y e d i í o a e í a í í a a a n e e é a e a a o a e p .

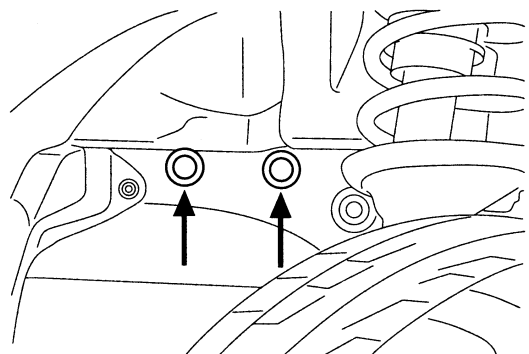


28. Í a a e a í í í í í a i y o u n e e i a i é a a d a a a o (o a e , = o i a c u n i y o u í a a d o ç e o n̄ e d i í o a e í í a í í a a a n e e) é a d a i a í í í í n o a a e o u a a i a y o i í í í e í a a í e e .

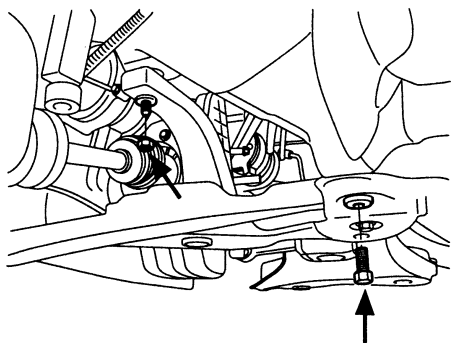
⚠ ВНИМАНИЕ

Предварительно убедитесь, что от двигателя отсоединены все тросы, шланги, провода, колодки проводов и т.д.

29. Ní you ç a a e o e e , ð a n i í e i a a í í c a í a í a í a í d a a i í í a - e d i e e a , e í o a a d i o u a í e o u e d a i e a í e y e d i í o a e í a í í a a a n e e e i d i a e e í a d a a a - .



30. Ἡ ὀαἰδί σου αἰ εἰς εἰς ἀεὶ ἐδαῖ εἰς ἡμῶν ἀδελφῶν.

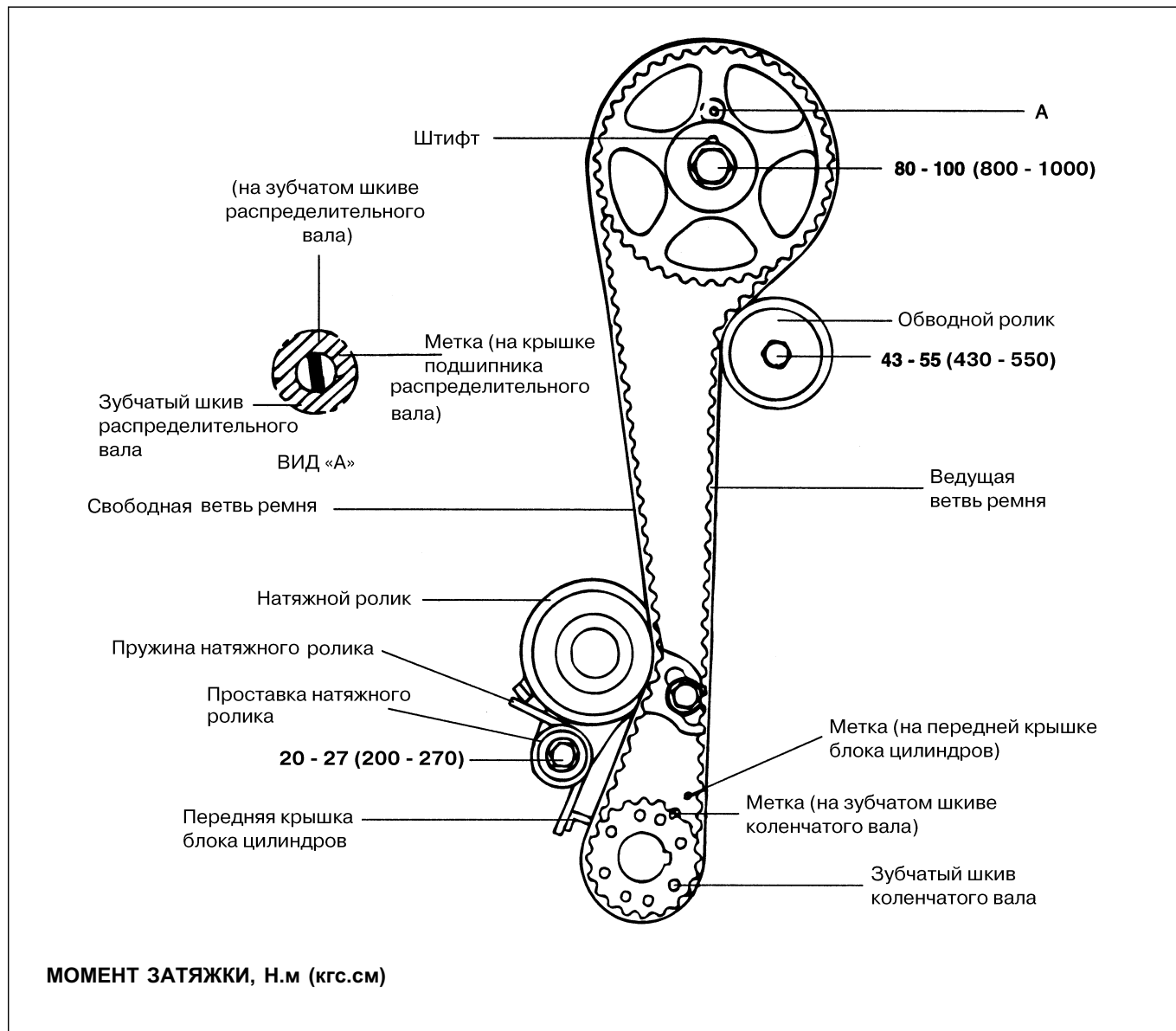


31. Ἄντι σου ἡμεῖς αἰ εἰς ἀδελφῶν ἐκ τῶν ὀνῶν ἡμεῶν, ἡ ἀεὶ - ἡ εἰς ἡμῶν ἀδελφῶν αἰ εἰς.

ПРИВОД ГАЗОРАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНОГО МЕХАНИЗМА

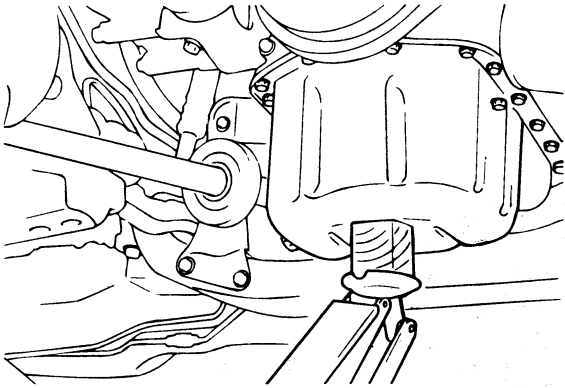
РЕМЕНЬ ПРИВОДА ГРМ

ДЕТАЛИ

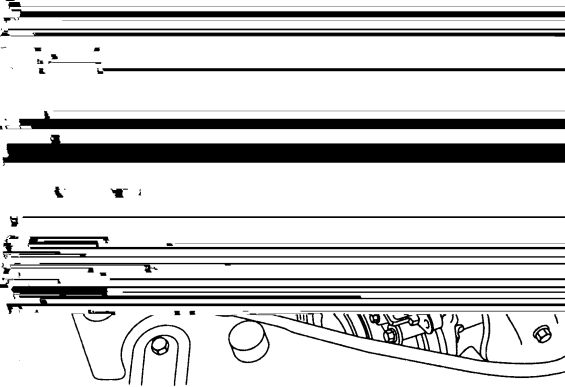


СНЯТИЕ

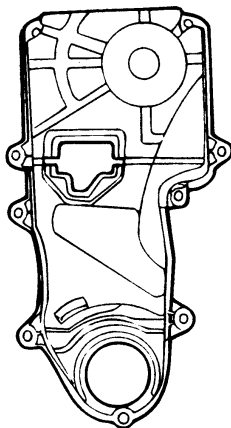
1. Τί ται γού ααοί τ τ αέεü αίτ εδαοίτ .



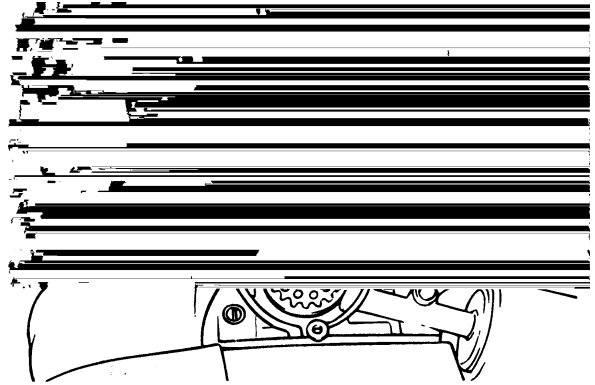
2. Νί γού εδτ τ οαεί ττ ααάνεε ααεαοάεγ (αί εο 14 ττ , 2 αάεε, αάεεα 17 ττ).



- 3. Τ οααοί οού αί εο εδαί εάρ εγ οέεαα αί αγίτ αι τ αντ να.
- 4. Τ οααοί οού αί εο εδαί εάρ εα αάτ αδαοί οα.
- 5. Νί γού οέεα αί αγίτ αι τ αντ να ε οάτ αί ú τ δεαί αα.
- 6. Νί γού οέεα ετ εάρ +αοί αι ααεα.
- 7. Νί γού εδúοεό τ δεαί αα ΑΔΙ .



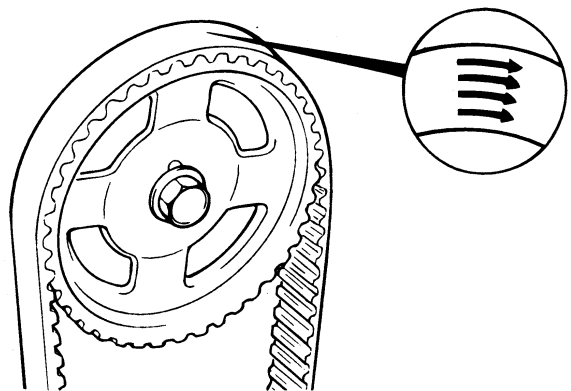
8. Νί ανθεού τ αογαι τ ε οί εεε οάτ τ γ τ δεαί αα ΑΔΙ α τ α-τ οααεάτ εε ε αί αγίττ ο τ αντ πο ε αδαί αί ττ τ αοεεε-οί ααοú αάτ α γοίτ ττ εί αάτ εε.



9. Νί γού οάτ αί ú τ δεαί αα ΑΔΙ .

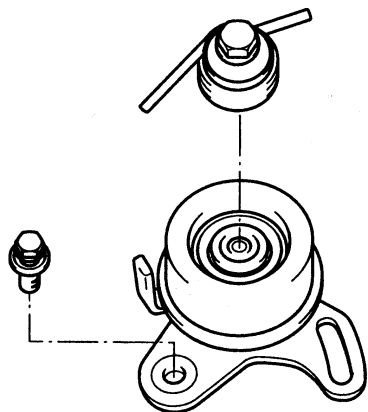
ПРИМЕЧАНИЕ

Если ремень привода ГРМ предполагается снова использовать нанести на него метку направления вращения в виде стрелки с тем, чтобы установить его в прежнем положении.



- 10. Νί γού οάτ αί ú η οά+αοί αι οέεαα οαντ οααάεεοάεú-ίτ αι αάεα.
- 11. Νί γού οά+αοúε οέεα οαντ οααάεεοάεúίτ αι αάεα.
- 12. Τ οααοί οού αί εοú εδαί εάρ εγ οά+αοί αι οέεαα ετ εάρ +αοί αι ααεα. Νί γού οά+αοúε οέεα ετ εάρ +αοί αι ααεα ε οεάτ αο.

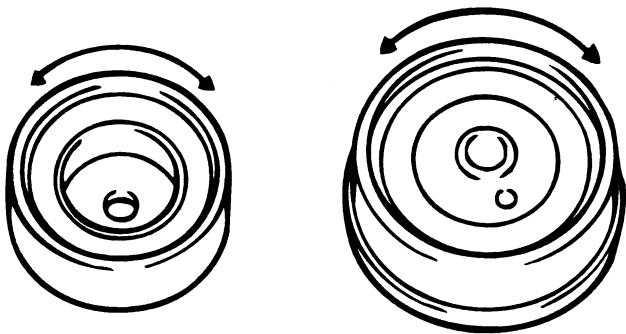
13. Ní yóu í òyæí í é ðí èèè ðàí í ý í ðeáí àà ÁÐÌ .



ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

ЗУБЧАТЫЕ ШКИВЫ, НАТЯЖНОЙ И ОБВОДНОЙ РОЛИКИ

1. Í ðí ááðèòù çóá-àòùá øèèàù ðàñí ðáááèèòáèùí í áí è èí èáí-àòí áí ááèí á, í òyæí í é è í ááí áí í é ðí èèèè í á í àèè-èá -ðáçí áðí í áí èçí í ñà, òðáùèí èèè í í áððæáá-í èé.
Í ðè í áí áóí áèí í ñòè çàí áí èòù ááòáèóí Ùá ááòáèè.
2. Í ðí ááðèòù èááèí ñòù è í èááí í ñòù áðáùáí èý í òyæí í-áí è í ááí áí í áí ðí èèèí á, óáááèòùñý á í òñòòòáèè èðòðà è í í ñòí ðí í í ááí øóí à.
Í ðè í áí áóí áèí í ñòè çàí áí èòù ðí èèèè.
3. Çàí áí èòù ðí èèèè í ðè í àèè-èè óðá-èè ñí áçèè èç í í á-øèí í èéí á.



РЕМЕНЬ ПРИВОДА ГРМ

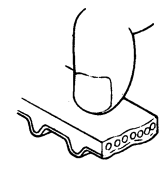
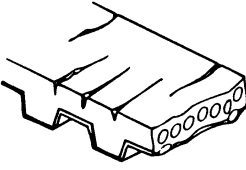
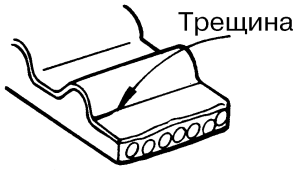
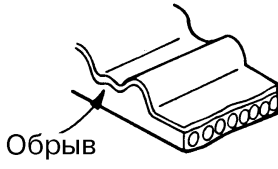
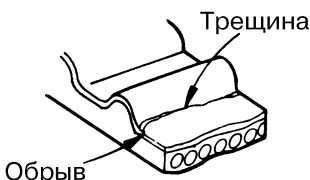
1. Τὸ γραμμοῦ δαί αἶν ἰὰ χαὶ ἀπὲρααί εἶ εἰ ἀδύχῃ αἶ εἶ ἰύειρ. Ἴ δε ἰ αἶ ἀὸ ἁεὶ ἰ ποὲ χαὶ αἶ εὐὸ δαὶ αἶ ἰ.
 Ἴ αἶ αἶ αἶ εὐὸ ἰ ἶ αἶ ἀπὲρααί εἶ εἶ ἀδύχῃ αἶ εἶ ἰ ἰ-
 εὐῖ ἀαἶεῦὸ ἰὸἰ εἶ εἶ αἶ ἰῖ εἶ εἶ αἶ αἶ εἶ. Ἐαἶαἶ δεαἶ-
 εἶ αἶ ἰ εἶ ποὲ ἰ ἶ ἰ δεὶ αἶ ἰ οῦ.
2. Ἴ δε ἰ ἶ ἀαἶ δεἶ ἀαἶ αἶ αἶ εἶ εἶ εἶ δεαἶ εἶ αἶ ἶ αἶ αἶ-
 ἶ εἶ δαὶ ἶ ἰ ἶ αἶ αἶ εὐὸ ἰ ἶ ἶ ἀαἶ εἶ ἶ ἶ ἶ αἶ ἰ ἶ εἶ δαὶ ἶ ἰ.
 Χαὶ αἶ εὐὸ δαὶ αἶ ἰ ἶ αἶ ἶ δε ἰ ἀεἶ εἶ εἶ εἶ αἶ αἶ ἶ ἶ
 ἶ εἶ αἶ αἶ αἶ εἶ αἶ.

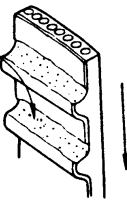
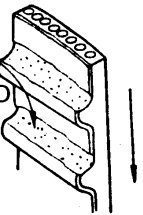
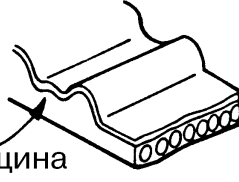
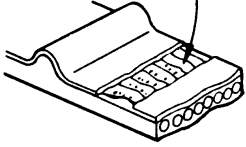

ΜΑΣΛΟ



ΒΟΔΑ

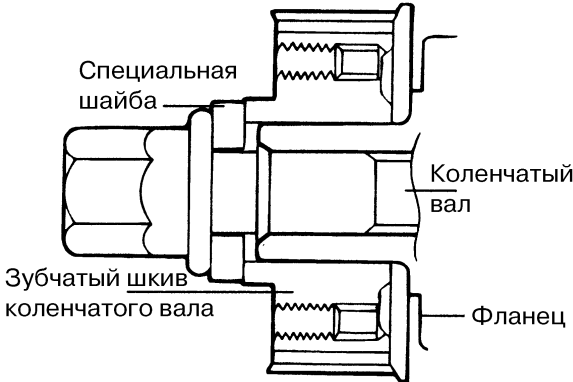


Дефект	Рисунок
1. Ἰ ἶ αἶ αἶ αἶ εἶ αἶ ἶ αἶ αἶ ἶ εἶ ἶ ἶ αἶ αἶ ἶ ποὲ δαὶ ἶ ἰ • Ἰ ἶ αἶ αἶ αἶ ἶ ἶ ἶ αἶ αἶ ἶ ποὲ δαὶ ἶ ἰ αἶ ἶ αἶ αἶ αἶ ἶ ἶ αἶ αἶ αἶ- ἶ αἶ εἶ ἶ ἶ αἶ αἶ αἶ αἶ αἶ ἶ αἶ ἶ εἶ ἶ ποὲ αἶ ἶ εἶ, αἶ ἶ ἶ ἶ ἶ αἶ αἶ αἶ αἶ ἶ αἶ αἶ αἶ ἶ ἶ ἶ ἶ αἶ αἶ αἶ ἶ αἶ ἶ αἶ αἶ αἶ	
2. Ὀδὰϋεὶ ἰ ἶ ἶ ἶ αἶ αἶ ἶ εἶ ἶ ἶ αἶ αἶ ἶ ποὲ δαὶ ἶ ἰ	
3. Ὀδὰϋεὶ ἰ εἶ εἶ ἶ αἶ αἶ αἶ αἶ αἶ αἶ	  

Дефект	Рисунок
4. Νεεύρ υέ εςίτñ çóυáá (í à-αεύí àγ òðáεγ) • Εςίτñ ίááððæáί ίίέ òί ðί ί υ çóυáá (ðáçεί òί à-εάá-ίεá ίεòáé εί ðáá, ίί εί υέ εςίτñ ðáçεί ίáίáί òεί γ, áá-εáηυέ óááò, ί á-áòεáγ óáηòóðá εί ðáá)	Изношенная нагруженная сторона зуба 
5. Νεεύρ υέ εςίτñ çóυáá (εί ί á-ί àγ òðáεγ) • Εςίτñ εί ðáá ί á ίááððæáί ίίέ òί ðί ί á çóυáá áί ί á-ίáæáί εγ ðáçεί ίáίáί òεί γ (òί áί υòáί εá øεðεί υ çóυáá)	Износ до резинового слоя 
6. Óðáυεί υ á ί òί ίááί έε çóυáá	Трещина 
7. Í ððá çóυáá	Обнажение корда на месте сорванного зуба 
8. Νεεύρ υέ εςίτñ εðίί ίé ðáί ί γ  ПРИМЕЧАНИЕ Исправный ремень должен иметь четко обрезанные кромки	
9. Óðáυεί υ ί á εðίί έáð ðáί ί γ	

УСТАНОВКА

1. Οποιαδήποτε Οεαί άο ε ϑρά-άοιέ οεεά εί εάί +άοί άί άαεά, εαε ίί εαϑαί ί ί ά οηόί εά. ί άθαοεού ί ηί άί ά ά εί ά εά ί ά εο ίί εί ϑαί εά ί οε οη-οαί ί άεά.



2. Οποιαδήποτε ϑρά-άοιέ οεεά θανί θάάάεεοάευί ί άί άαεά ε ϑαογί οοú άί εο εθαί εάί εγ οεαϑαί ί ύί ί ί άί-οί ί .

ί ί ί άί ο ϑαογάεε

Άί εο εθαί εάί εγ ϑρά-άοί άί οεεά θανί θάάάεεοάευί ί άί άαεά:

80-100 ί .ί (800-1000 εάη.ηί)

3. Οποιαδήποτε ί άάί άί ί ε οί εεε ε ϑαογί οοú άί εο εθαί εά-ί εγ οεαϑαί ί ύί ί ί ί άί οί ί

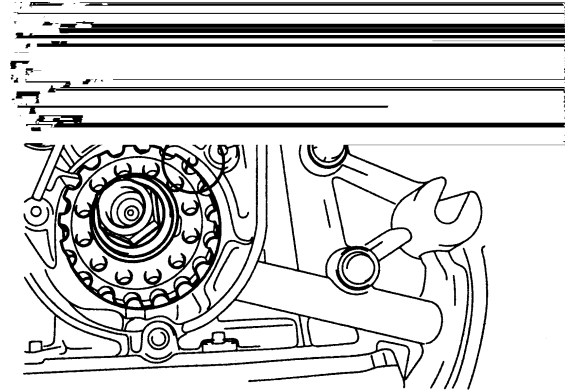
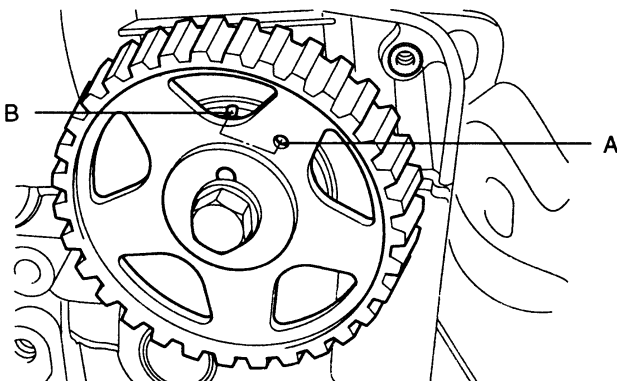
ί ί ί άί ο ϑαογάεε

Άί εο εθαί εάί εγ ί άάί άί ί άί οί εεεά:

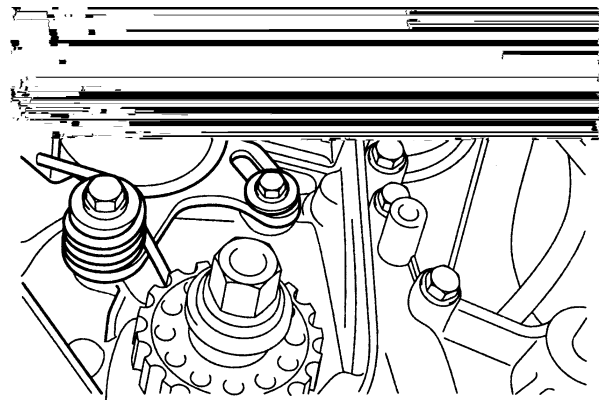
43-55 ί .ί (430-550 εάη.ηί)

4. Νί άί άηοεού ί άοεό ί ά ϑρά-άοί οεεά θανί θάάάεε-οάευί ί άί άαεά (A) η ί άοεί ε ί ά εδύοεά ί ί άοεί ί εεά άαεά (A).

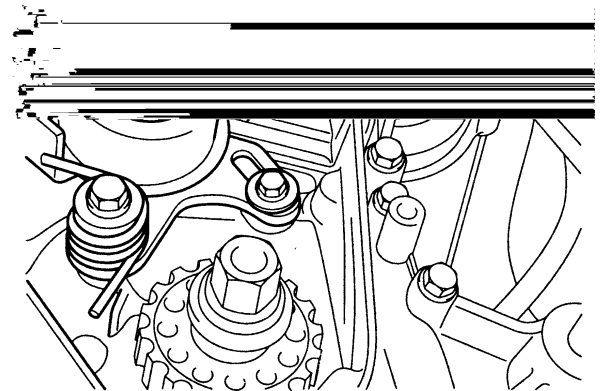
ί ί ηεά γοί άί οηοαί άεοú ί ί θοαί ú 1-άί οεεεί ρά θ ά Αί Ο εί ί οα οαεοα ηεαοεγ ε ηί άί άηοεού ί άοεό ί ά ϑρά-άοί οεεά εί εάί +άοί άί άαεά η ί άοεί ε ί ά ί ά-θάάί άε εδύοεά άεί εά οεεεί άοί ά, εαε ίί εαϑαί ί ί ά οηόί εά.



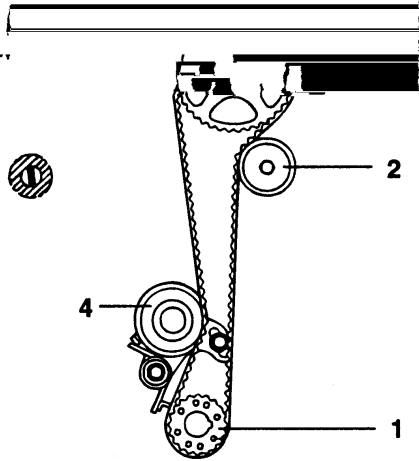
5. Οποιαδήποτε ί άογάί ί ε οί εεε, ί θοάεί ú ε ί οί ηοαεό ε άθαί άί ί ί ϑαογί οοú άί εοú εθαί εάί εγ. ϑαοαί άθαί άί-ί ί ϑαογί οοú άί εο η οαεάί ε ά ί άευί ί ί ί οαάθηοεε εθί ί οθαέί ά ί άογάί ί άί οί εεεά. ϑάάάηοε ί εαί εε εί-ί άο ί θοάεί ú ϑά ί άθαί ρρ εδύοεό άεί εά οεεεί άοί ά, εαε ίί εαϑαί ί ί ά οηόί εά.



6. ϑαοεεηεοθί άαοú ί άογάί ί ε οί εεε ά ί ί εί ϑαί εε, ηί ά-ύαί ί ί ί ε άί άγί ί ί ο ί άηί νό.



7. Ονομαστικού ροά=αυτού θαί αί ύ ία ρεεά εί εάί =αοί αί ααεά.
 (1) Ροά=αυτού ρεεά εί εάί =αοί αί ααεά ® (2) Γ ααί αί ί ε δί εεε ® (3) Ροά=αυτού ρεεά θαní δααάεεοαεúί αί ααεά ® (4) Γ άουαί ί ε δί εεε

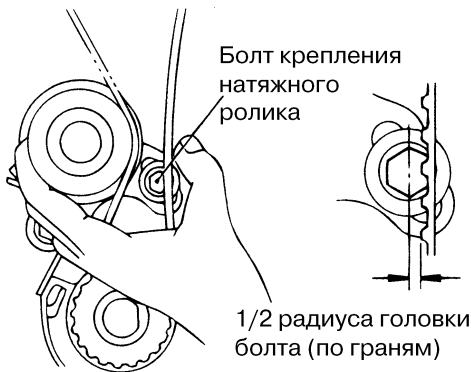


8. Ονομαστικού ροά=αυτού θαί αί ύ ία ρεεά θαní δααάεε-οαεúί αί ααεά. Γ ίνεά ονομαστέ θαί ί ύ ία ρεεά θαní δααάεεοαεúί αί ααεά οαάεεοúñý á ί άουαί έε αάαό-υάε άαοάε θαί ί ύ. Ραοάι , ί ί αί θα=εάγ ρεεά θαní δα-άεεοαεúί αί ααεά á ί άθαοί ί ί ί αί άεάί έε, οαάεεοúñý, =οί ί άουαί άγ άαοάú ί άουαεάααοúñý ε ανά ονομαστί αί =ί ύά ί άεεé ní αί άυάί ύ.

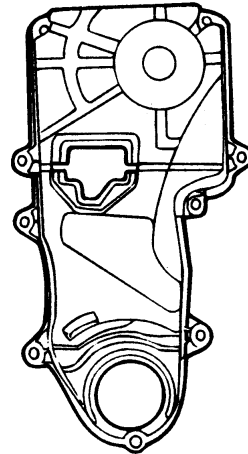
9. Ραούί οού αί εού ί άουαί ί αί οñoδί εñoαá.
 10. Γ ί άαδύ οού εί εάί =αοúε αάε ί ά αάά ί αί δί οά ί ί ί ά-ί άαεάί ερ άθαύάί έγ (ί ί =άνί αί εé noδáεεά) οάε, =οί-άύ ονομαστικού ί ί θοάί ύ 1-αί οεεεί άδα á ΑΙ Ο εί ί οά οαεοά nάαοεγ, ί θε γοί ί ί άοεά ί ά ροά=αοί ί ρεεά ε ί ά εδúοεά ί ί άοεί ί εεά θαní δααάεεοαεúί αί ααεά αί εάί ύ άύου ní αί άυάί ύ.

Γ ί ί αί ο ραογáεε
 Αί εο εθαί εάί έγ ί άουαί ί αί δί εεεά:
 20-27 Γ .ί (200-270 εán.ní)

11. Γ δί άαθεού ί άουαί εά θαί ί ύ. Άεγ γοί αί n οί άθαί-ί ύί οñεεεάί (ί θεί άδύί 49 Γ) nάαού θοεί ε ί άουαί ί ά δί εεε ε αάαούορ άαοάú θαί ί ύ. Γ θε γοί ί ραούγ θαί-ί ύ αί εάί ύ αί εθε ί θεί άδύί αί ί ί εί άεί ύ δαάεοñá αί-εί áεε αί εοά εθαί εάί έγ ί άουαί ί αί δί εεεά (ί ί άθαί ύί αί εί áεε).



12. Ονομαστικού εδúοεό ί θεάί άά ΑΔΙ .

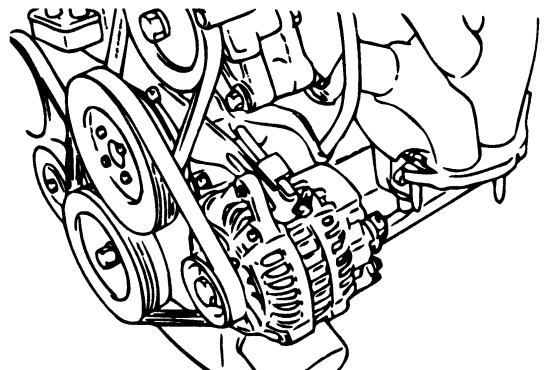


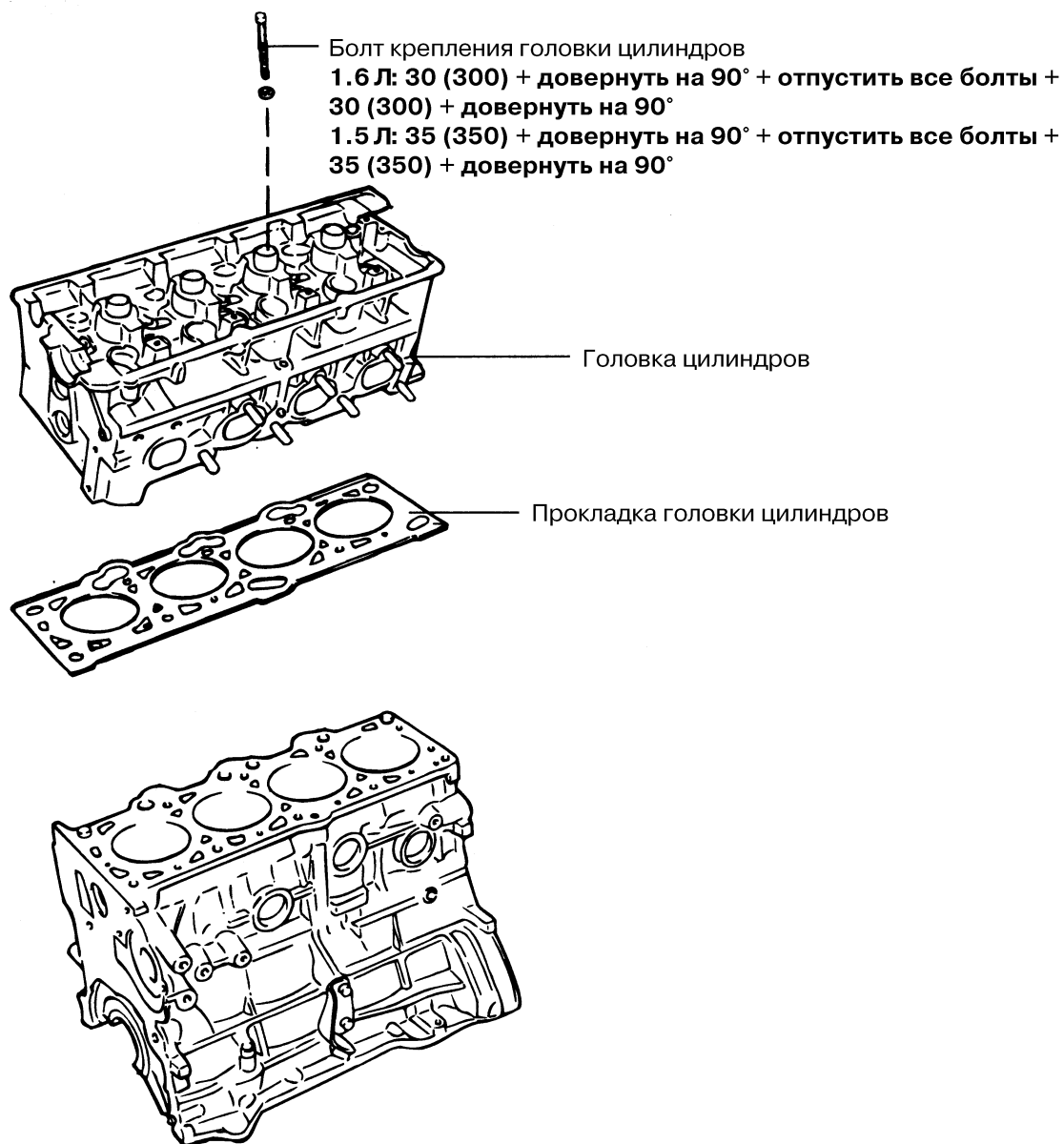
Γ ί ί αί ο ραογáεε
 Αί εού εθαί εάί έγ εδúοεε ί θεάί άά ΑΔΙ :
 8-10 Γ .ί (80-100 εán.ní)

13. Ονομαστικού ρεεά εί εάί =αοί αί ααεά, nεάάά ρά οάί , =οί άύ οθεόο ροά=αοί αί ρεεάά εί εάί =αοί αί ααεά αί-οάε á ί οαάθnoεά ί άάί εúοί αί áεάί άοθα ρεεάά εί-εάί =αοί αί ααεά.

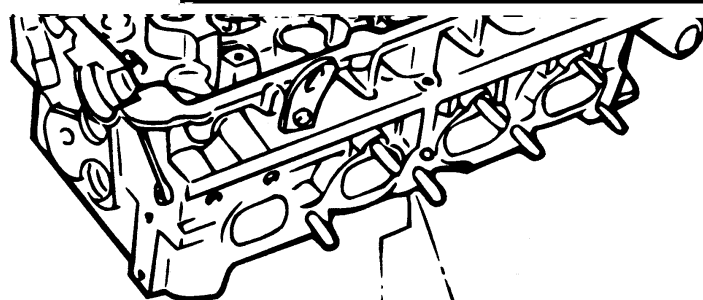
Γ ί ί αί ο ραογáεε
 Αί εο εθαί εάί έγ ρεεάά εί εάί =αοί αί ααεά:
 140-150 Γ .ί (1400-1500 εán.ní)

14. Ονομαστικού θαί αί ύ ί θεάί άά αάί οεεγοί θα ε ί οθαάο-εεδύ άαού άάί ί άουαί εά.
 15. Ονομαστικού ρεεά αί άγύί αί ί ανί nά.
 16. Ονομαστικού ί ί εεεεεί ί αί ε θαί αί ύ ε ί οθαάοεεδύ άαού άάί ί άουαί εά.



ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ В СБОРЕ**ГОЛОВКА ЦИЛИНДРОВ****ДЕТАЛИ**

МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ: Н.м (кгс.см)



Седло выпускного клапана

Седло впускного клапана

Выпускной клапан

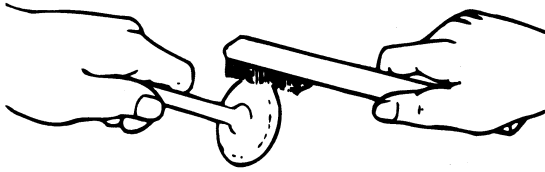
Впускной клапан

МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ: Н.м (кгс.см)

* Маслоотражательные колпачки заменять новыми при каждом снятии

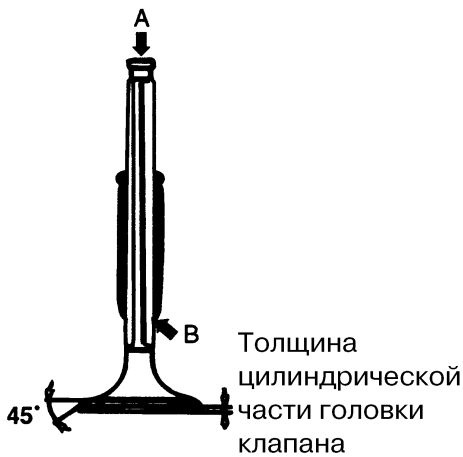
КЛАПАНЫ

1. Ουδααεύιτ ι-εηοδου εεαι αρ υ ι δαεεε-αηεφ ε υαδ-εφ ε.



2. Ιδιδαδεδου εααυε εεαι αρ ια ιαεε-εα εφιτνα, ιτ-αδαααι ευ ε εφιδεαι ευ αι εφιδε ε ποαδαι υ εεαι αρ α α ι αηα «Α». Ιδε ι αι αοφ αει ι ηοε φαφ αι εου εεαι αρ υ. Ιδε ι αι αοφ αει ι ηοε φα-εηοδου αυδαφ οεο εεε εφιτν ια οφ οα Α ποαδαι εε, ηφ υα ι εφει αεφ ιτ αι εε-αηοαφ ι δαεεα. Ιδιδεοφιδου δαεα δααφ -οφ οαηεο εεα-ι αρ ια. Φαφ αι εου εεαι αρ ι δε οφ αι υοαφ εε οφ εφει υ οεεφιδε-αηεφ ε -αηοε αι εφιδε ι εαα ααεε-εφ υ, αι ι οηοει ι ε α υεφιδε οαοαοε.

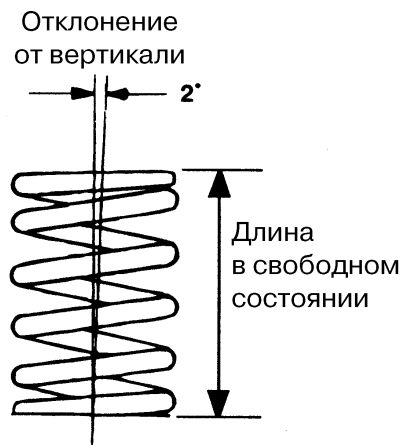
Οφ εφει α οεεφιδε-αηεφ ε -αηοε αι εφιδε εεαι αρ α, ι ι [Ι ι ι εφιδεφ υφ]
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 1,1
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 1,3
 [Ι δααεφ ιτ αι ι οηοει υφ]
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 0,8
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 1,0



ΚΛΑΠΑΝΝΕ ΠΡΥΖΙΝΕ

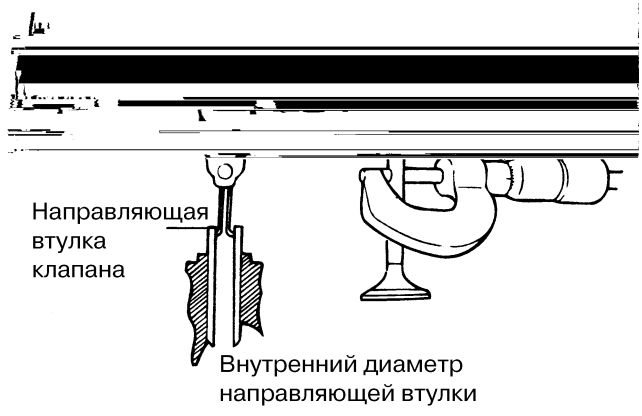
1. Ιδιδαδεδου αεεφ ο εααφ ε ιδωεφ υ α ηαφ αι ιτ ι ηφ-ηοφ υφ εε. Φαφ αι εου ιδωεφ υ, αεεφ α εφιδε οφ οφ ια ηφ ιδ-αοηοαοαο ιτ οφ α.
2. Η ιτ ι υφ οαφ εφιδε εεα ιδιδαδεδου ι οεεφ ι αρ εα ι ο ααδ-οεεαεε εααφ ε ιδωεφ υ. Ι δε ι οεεφ ι αρ εε ι ο ααδ-οεεα-εε α υοα ιτ οφ υ φαφ αι εου ιδωεφ ο.

Εεαι αρ ι υα ιδωεφ υ
 [Ι ι ι εφιδεφ υα φ ι α-αι ευ]
 Αεεφ α ιδωεφ υ, ι ι :
 - α ηαφ αι ιτ ι ηφ ηοφ υφ εε: 44,0;
 - ιτ α ι ααδ-οεφ ε 21,6 εαη: 35,0;
 - ιτ α ι ααδ-οεφ ε 45,1 εαη: 27,2
 Ι οεεφ ι αρ εα ι ο ααδ-οεεαεε: 1,5° εεε ι αρ αα 100
 [Ι δααεφ ιτ αι ι οηοει υα φ ι α-αι ευ]
 Αεεφ α ηαφ αι ιτ ι ηφ ηοφ υφ εε: -1 ι ι .
 Ι οεεφ ι αρ εα ι ο ααδ-οεεαεε: 4°



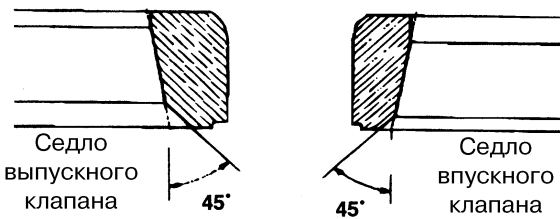
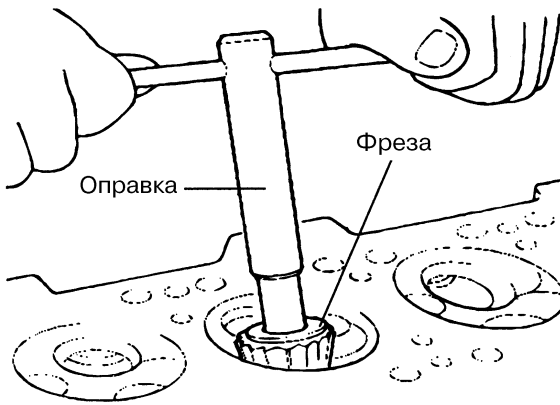
Ιδιδαδεδου φαφιδε ι ααο ποαδαι αι εεαι αρ ε ι αι δαεεφ-υαε αοοεφιδε. Ι δε αυοφ αα φαφιδε αα αι ι οηοει ια φ ι α-αι εα οηοαφ ι αεου ι αι δαεεφ υοφ αδ-οεεο αεεαεεααφ δα-ι ι οφ ιτ φαφιδε αδα.

Φαφιδε ι ααο ι αι δαεεφ υαε αοοεφιδε ε ποαδαι αι εεα-ι αρ α, ι ι [Ι ι ι εφιδεφ υε]
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 0,03-0,06
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 0,05-0,08
 [Ι δααεφ ιτ αι ι οηοει υε]
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 0,1
 Αφ οηεφ υα εεαι αρ υ: 0,15



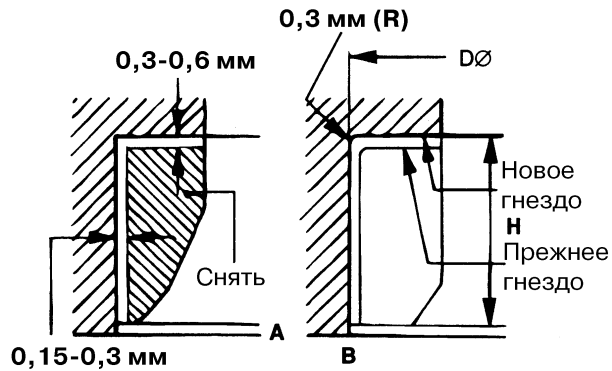
ШЛИФОВАНИЕ СЕДЕЛ КЛАПАНОВ

Τὸ ἀάδεδου πᾶαἔα ἔεαί αἰτᾶ ἰὰ ἰ αἔε-εᾶ πᾶαίτ ἰ ἀδᾶαδᾶ-αᾶ ἔ ἰ ἀδᾶαίτἰ ἀδἰτᾶί ἔἰ ἰ δᾶεδᾶ ἢ δᾶαίτ-ᾶἔ Ὀᾶηἔἔ ἔεαί ἰ-ἰᾶ. ἰ δἔ ἰ αἰ δᾶί ἰ αἔἰ ἰ ηὐἔ ἰ δἰ ὀἔἔὈἰ ᾶαου ἔἔἔ ḡαἰ αἰ ἔου πᾶαἔα ἔεαί αἰτᾶ. ἰ ᾶδᾶᾶ ὀἔἔὈἰ ᾶαί ἔαἰ πᾶαἔα ἰ δἰ ᾶδἔδου πᾶαίτ ἰ ἔἰ ἰ ηᾶ ἰ αἰ δᾶᾶἔυρῠᾶἔ ᾶὀὀἔἔἔ ḡαἰ αἰ ἔου ᾶᾶ ἔ ἰ δἰ ὀἔἔὈἰ-ᾶαου πᾶαἔἰ ἢ ἰ ἰ ἰ ἰ ἰ ἰ ἰ ἰ ὀἔἔὈἰ ᾶᾶἔἰ ἰ ᾶὀἔἔἔ ἔἔἔ Ὀδᾶḡῠ, πᾶᾶᾶᾶ ḡᾶ ἢ ἰ δᾶαίτ ἰ ἔα ὀδᾶᾶὀᾶἰ ἰ ἔ ὀἔδἔἣ ἰ δᾶαίτ-ᾶἔ Ὀᾶηἔἔ πᾶᾶἔα ἔ ḡᾶ ᾶᾶ ὀᾶἰ ὀδἰ ᾶἔἣ ἔ ἰ ὀἰ ἰ ηἔὀᾶἔἣἣἣ ἰ δᾶαίτ-ᾶἔ Ὀᾶηἔἔ ἔεαί αἰτᾶ. ἰ ἰ ηἔᾶ ὀἔἔὈἰ ᾶἔἔ πᾶᾶἔα ἰ δἔὀᾶδᾶου ἔεαί αἰτᾶ ἔ πᾶᾶἔὀ, ἔηἣ ἰ ἔϋḡῠ ἰ δἔὀἔὀἣ ἣ ἰ ὀρ ἣ ᾶηὀ.



ЗАМЕНА СЕДЕЛ КЛАПАНОВ

1. Δᾶḡᾶᾶὀἣ ὀου ᾶἣ ὀὀδᾶἣ ἣἔἔ ᾶἔᾶἣ ᾶὀδ πᾶᾶἔα ᾶἔϋ ὀἣ ᾶἣ ἰ-ὀᾶἣ ἔϋ ὀἣ ἔϋἔἣ ἣ ᾶᾶἣ πᾶᾶἣἣἔ.



2. Ἀḡῠὀ πᾶᾶἔἣ ἔεαί αἰτᾶ ὀᾶᾶἔ-ᾶἣἣἣἣ ἣ ἣ δὀᾶἣἣἣ ᾶἔᾶ-ἣ ᾶὀδᾶ ἢ ἢ ἣ ὀᾶᾶὀηὀᾶἔἔ ἢ ὀἔᾶḡᾶἣἣἣ ὀᾶᾶἔ-ᾶἣἣἣ ἣ ᾶἔᾶἣ ᾶὀὀἣ ἣ ᾶḡᾶᾶ ἣ ἣ ᾶᾶἔἣ.
3. ἰ ᾶὀδᾶου ᾶἣ ἔἣ ᾶἔὀ ὀἔἔἣ ᾶὀἣ ἣ ἣ δἔἣ ᾶὀἣἣ ᾶἣ ὀᾶἣ ἣ ᾶὀδᾶὀ-ὀῠ 250 °N ἔ ḡᾶἣ ὀᾶηἣ ᾶαου πᾶᾶἔἣ ὀᾶἣ ἣ ἣ ὀἣἣἣἣ ὀᾶḡᾶ ᾶ-ὀᾶ ἢ ᾶἣ ᾶḡᾶἣ ᾶἣ ἔἣ ᾶἔἔ ὀἔἔἣ ᾶὀἣ ᾶ.
4. ἰ δἔὀᾶδᾶου ἔεαί αἰτᾶ ἔ ἣ ἣ ᾶἣ ὀ πᾶᾶἔὀ ἢ ἔηἣ ἣ ἔϋḡᾶἣ ᾶᾶἣ ἔᾶἣ ἣ ἣ δἔὀἔὀἣ ἣ ἣ ἣ ἣ ᾶηὀ.

Øἔδἔἣ ἢ δᾶαίτ-ᾶἔ Ὀᾶηἔἔ πᾶᾶἔα ἔεαί αἰτᾶ, ἣ ἣ :
 - ᾶἣ ὀηἣ ἣᾶ ἔεαί αἰτᾶ ἣ: 0,8-1,2;
 - ᾶῠἣ ὀηἣ ἣᾶ ἔεαί αἰτᾶ ἣ: 1,3-1,7

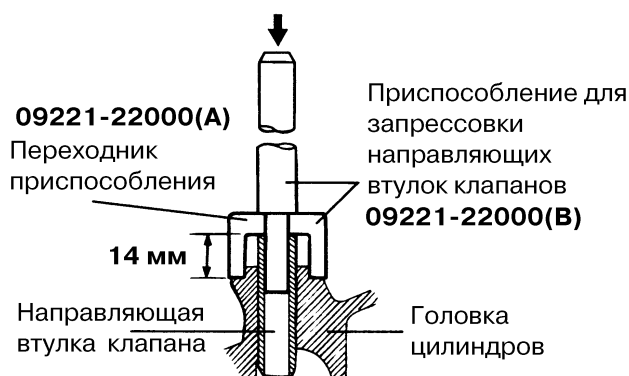
УВЕЛИЧЕННЫЕ РЕМОНТНЫЕ РАЗМЕРЫ СЕДЕЛ КЛАПАНОВ

Наименование	Увеличение размера, мм	Маркировка	Высота седла H, мм	Увеличенный внутренний диаметр седла, мм
Cāāēā āī ōñēī ūō ēēāī āī ā	0,3	30	5,1-5,3	30,700-30,721
	0,6	60	5,4-5,6	31,000-31,021
Ñāāēā āūī ōñēī ūō ēēāī āī ā	0,	30	6,2-6,4	27,300-27,321
	0,6	60	6,5-6,7	27,600-27,621

ЗАМЕНА НАПРАВЛЯЮЩИХ ВТУЛОК КЛАПАНОВ

1. Ñ ī ī ī ūō ūō ūō ī ōñēī ñī ēēāī ēū 09221-22000 A/A āū-ī ōāññī āāōū ī āī ōāēū ūō ōōēēō ā ī āī ōāēāī ēā ē ī ēī ñēī ñōē āī ēī āēē ōēēēī āđī ā.
2. Ðāçāāđī ōōū ī ōāāđñōēā ī ī ā ī āī ōāēū ūō ōōēēō ī ī ā ōāēē-āī ī ūē ōāī ī ī ōī ūē ðāçī āđ ōōēēē.

3. Ñ ī ī ī ūō ūō ūō ī ōñēī ñī ēēāī ēū 09221-22000 A/A çā-ī ōāññī āāōū ī ī āōŷ ī āī ōāēū ūō ōōēēō ñ āāđōī āē ñōī ōī ī ūō āī ēī āēē ōēēēī āđī ā.
4. Ī ī ñēā çāī ōāññī āēē ī āī ōāēū ūō ōōēēē āñōāēōū ī ī āūē ēēāī āī ē ī ōī āāđēōū çāçī ō ī āæāō āāī ñōāđæ-ī āī ē ī āī ōāēū ūō ōōēēī ē.
5. Ī ī ñēā çāī āī ūō ī āī ōāēū ūō ōōēēē ī ōī āāđēōū ī ōā-āēēū ī ñōū ī ī ēī æāī ēū ēēāī āī ā ñāāēā. Ī ōē ī āī āōī-āēī ī ñōē ī ōī ōēēōī āāōū ñāāēī ēēāī āī ā.



УВЕЛИЧЕННЫЕ РЕМОНТНЫЕ РАЗМЕРЫ НАПРАВЛЯЮЩИХ ВТУЛОК КЛАПАНОВ

Увеличение размера, мм	Маркировка	Увеличенный диаметр отверстия под направляющую втулку, мм
0,05	6	11,050-11,068
0,25	25	11,250-11,268
0,50	50	11,500-11,518

СБОРКА

ПРИМЕЧАНИЕ

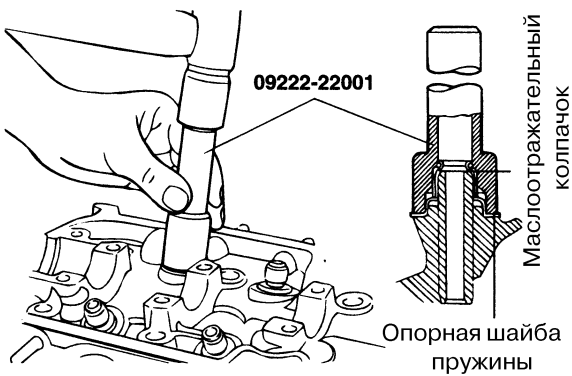
1. Перед сборкой очистить все детали.
2. Наносить моторное масло на трущиеся и вращающиеся детали.

1. Οποαίτ αεού ίττδίτ α αεάτ εεαί αί τ ο τδωεί. Εαεεί ε οααδαι ε ίτ εί οεα ίτ ίτδωεα ίδενί τνί εεαί εγ 09222-22001 ί αί δαννί ααού ί ανεί τδωεαδωεύί τ α εί ετ α-εε ί α ί αί δααεγρτσεα αοεεε.

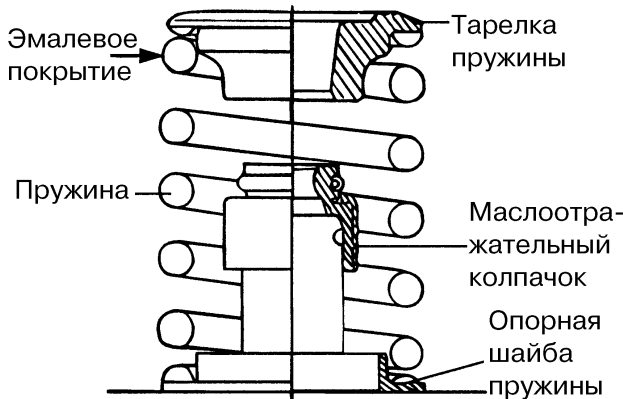
ПРИМЕЧАНИЕ

- Снятые маслоотражательные колпачки повторному использованию не подлежат.
- Неправильная установка маслоотражательных колпачков может привести к утечке масла через направляющие втулки клапанов.

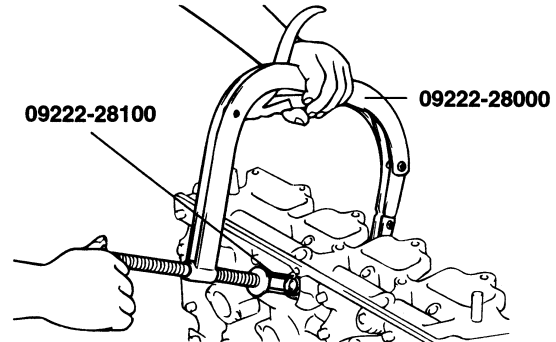
2. Νί ααού ί τδτδί τ ί ανεί τ εεαί αί τ ε ε αηααεού εεαί αί τ α ί αί δααεγρτσεα αοεεε, ί α ί δεεααγ οηεεεγ. ί δτ ααδεού ίεααίτνου ηετ εύωαίεγ εεαί αί τ α ί αί αοεεεαδ.



3. Οποαίτ αεού εεαί αί τ α τδωεί τ ετ ί ττ ί η γί αεαατ ίτ εδτδωεαί α ηοτδττ ο αααείε, αααί οηαίτ αεού ααεεε τδωεί.



4. Ναεί αγ τδωεί τ ίδενίτνί εεαί εαί 09222-28000, 09222-28100 οηαίτ αεού ηοααε εεαί αί τ α. ί δααα, α-αί ί ττ οηεού εεαί αί τ ορ τδωεί τ ίτ ηεα οηαίτ αεε εεαί αί τ α, ί δτ ααδεού ί δααεεύίτνου οηαίτ αεε ηοααε.

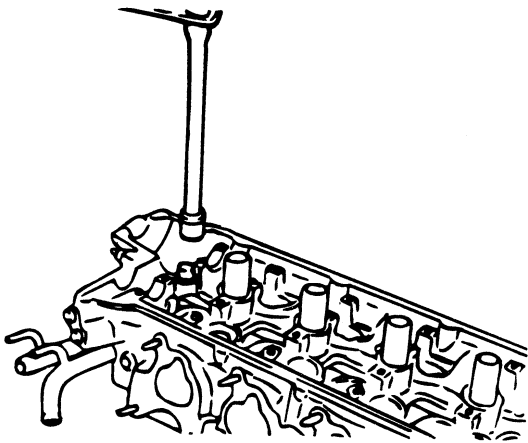
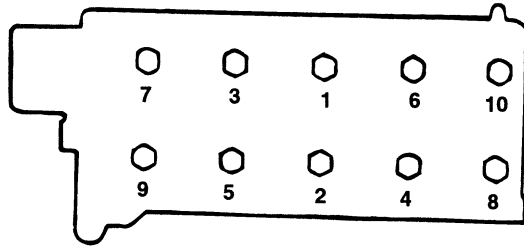


ПРИМЕЧАНИЕ

При сжатой клапанной пружине убедиться, что маслоотражательный колпачок не прижат к тарелке пружины клапана.

5. ί εηοεού ητ ί δγααρτσεαηγ ί ετ ηετ ηοε αετ εα ε ατ ετ αεε οεεεί αδτ α.
6. ί δτ ααδεού ί αδεεδτ αεο ί δτ εεααεε ατ ετ αεε οεεεί α-δτ α.
7. Οηαίτ αεού ί δτ εεααεο ατ ετ αεε οεεεί αδτ α ί αδεεδτ α-ετ ε ε ατ ετ αεα οεεεί αδτ α.

8. Çaađıóúú   çauıı óúú aı  úú  đai  aı  y aı  ı a         aı a a    ai ııı ıı  y  a.



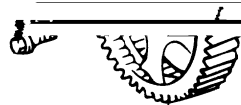
ııı aı  ú çauı    aı ııı a  đai  aı  y aı  ı a         a ı a:

1.6  : 30 ı.ı (300   .ı) + aı   đı   ú ı a 90  + ı  ı            aı     +30 ı.ı (300   .ı) + aı   đı   ú ı a 90 
 1.5  : 35 ı.ı (350   .ı) + aı   đı   ú ı a 90  + ı  ı                aı     +35 ı.ı (350   .ı) + aı   đı   ú ı a 90 

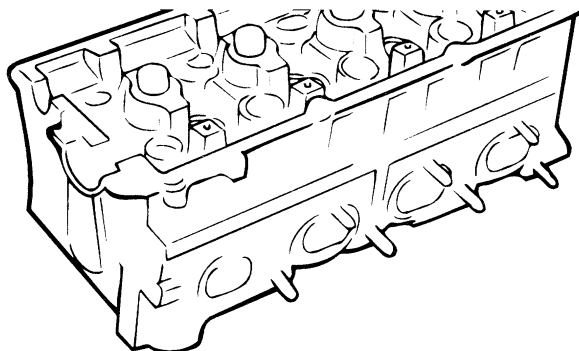
РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВАЛЫ И КРИВОШИПНО-ШАТУННЫЙ МЕХАНИЗМ

РАСПРЕДЕЛИТЕЛЬНЫЕ ВАЛЫ

ДЕТАЛИ



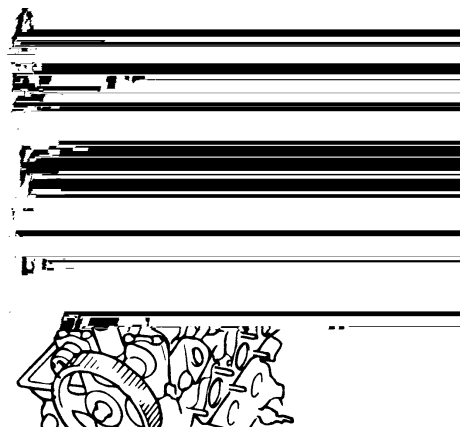
Зубчатый шкив
распределительного
вала



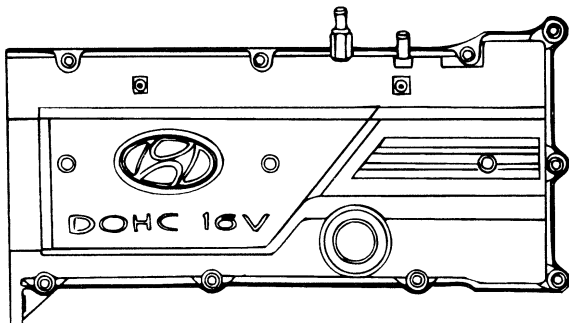
МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ: Н.м (кгс.см)

РАЗБОРКА

- 1. Τ όντ άάετ έου οέατ άε άάτ όεέγύόεε έαδδάδά.
- 2. Νί γού οέαά άτ άγίτ άτ ί άνί ηά ε οέαά έτ έάτ =άοί άτ άάεά.



- 3. Νί γού έδύοέο ί όεάτ άά ΑΔΙ .
- 4. Τ ηεάάέου άτ έο ί άογάείτ άτ ότ έεεά όάί ί γύ ί όεάτ άά ΑΔΙ ε ςάΟεεηέοί άάου ότ έεε.
- 5. Νί γού όάί άτ ύ ί όεάτ άά ΑΔΙ ηί οέαάά όάνί όάάάέε-οάέúίτ άτ άάεά.
- 6. Νί γού ί έάετ ββ έδύοέο άτ έτ άέε οέέεί άδτ ά, ί όάάδτ όά άτ έου έδάί έάτ έγ.
- 7. Νί γού έαδóέο ςάεεάίτ έγ.
- 8. Νί γού άαδóί ββ έδύοέο άτ έτ άέε οέέεί άδτ ά, ί όάάδ-ί όά άτ έου έδάί έάτ έγ.



- 9. Νί γού ςάά=άουέ οέαά όάνί όάάάέεοάέúίτ άτ άάεά.
- 10. Νί γού έδύοέε ίτ άοεί ί έετ ά όάνί όάάάέεοάέúίτ ύó άά-έί ά ε ί όεάτ άτ όβ όάί ύ.

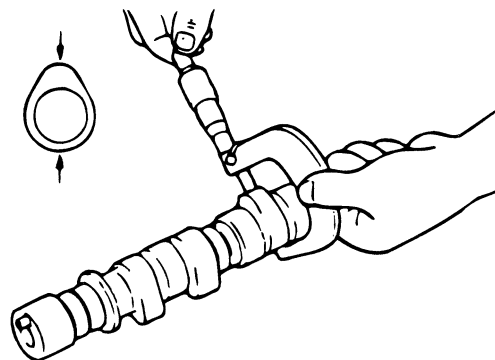
- 11. Νί γού όάνί όάάάέεοάέúίτ ύά άάέú.
- 12. Νί γού έεάδάάέε=άηέεά ότ έεάδάέε ί όεάτ άά έεάί άτ ί ά.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

- 1. Τ ότ άάθεού ίτ ί ότ ύά οάέεε όάνί όάάάέεοάέúίτ ύó άά-έί ά ί ά ί άέε=εά εςίτ ηά. Τ όε ηέέúίτ ί εςίτ ηά ίτ ί ό-ί ύó οάάε ςάί άτ έου όάνί όάάάέεοάέúίτ ύε άάε.
- 2. Τ ότ άάθεού έόεά=έε άάέτ ά ί ά ί άέε=εά ίτ άδάεάάί έέ. Τ όε ί άέε=εε ίτ άδάεάάί έέ έεε ηέέúίτ ί εςίτ ηά έó-εά=εί ά ςάί άτ έου όάνί όάάάέεοάέúίτ ύά άάέú.

Αύηί όά έόεά=έί ά όάνί όάάάέεοάέúίτ ύó άάέτ ά, ί ί :

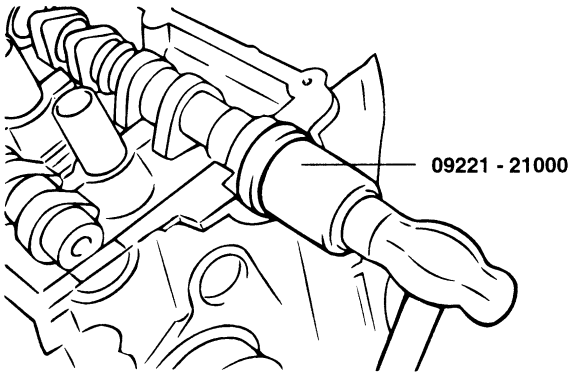
- ίτ ί έί άέúίτ άγ;
- άί όηέί ύά έόεά=έε: 43,4484;
- άύί όηέί ύά έόεά=έε: 43,8489;
- ί όάάάέúίτ άί ί όηέί άγ;
- άί όηέί ύά έόεά=έε: 42,9484;
- άύί όηέί ύά έόεά=έε: 43,3489



- 3. Τ ότ άάθεού ίτ άαδóίτ ηού έόεά=εί ά ί ά ί άέε=εά ηέέú-ίτ άτ εςίτ ηά έεε ίτ άδάεάάί έέ. Τ όε ί άτ άοί άεί ί ηόε ςάί άτ έου όάνί όάάάέεοάέúίτ ύε άάε.
- 4. Τ ότ άάθεού έαεάύε ίτ άοείτ έε ί ά ί άέε=εά ίτ άδάε-άάί έέ. Τ όε ηέέúίτ ίτ άδάεάάί έέ ίτ άοείτ έετ ά ςά-ί άτ έου άτ έί άέó οέέεί άδτ ά έεε έδύοέε ίτ άοείτ έ-έί ά.

Τ ηάίτ ε ςάςί ό όάνί όάάάέεοάέúίτ ύó άάέτ ά: 0,1-0,2 ί ί

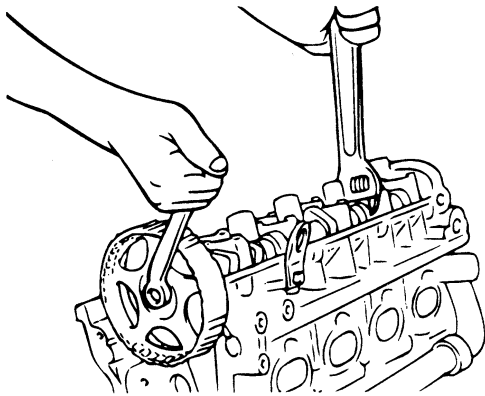
6. Τὸ θαλαμὸν ἐξ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ (09221-21000) τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ, τὸ δακτύλιον τοῦ ἀεὶ καὶ τὸ δακτύλιον τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος. Ἀεὶ γὰρ τὸ δακτύλιον τοῦ ἀεὶ καὶ τὸ δακτύλιον τοῦ ἀεὶ ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.



7. Ὁποῖα ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.

Τὸ ἄνω καὶ κάτω

Ἀφαιροῦν τὸ ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος. 80-100 ἰ.μ. (800-1000 εἰσ.μ.)

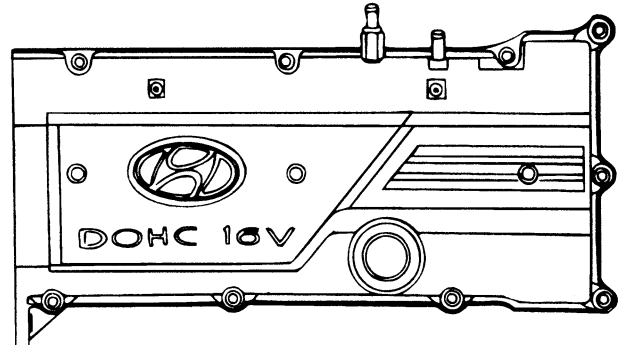


8. Ὁποῖα ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.

9. Ὁποῖα ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.

Τὸ ἄνω καὶ κάτω

Ἀφαιροῦν τὸ ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος. 8-10 ἰ.μ. (80-100 εἰσ.μ.)



10. Τὸ δακτύλιον τοῦ ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.

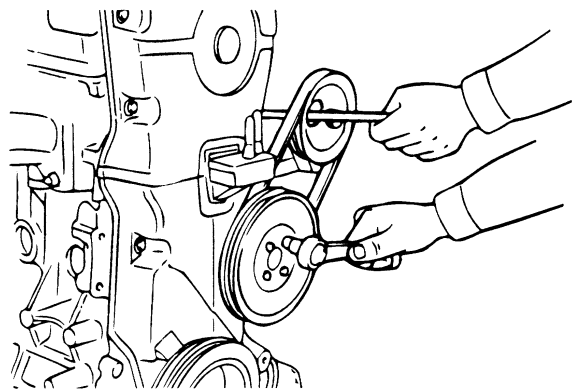
11. Ὁποῖα ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.

12. Ὁποῖα ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.

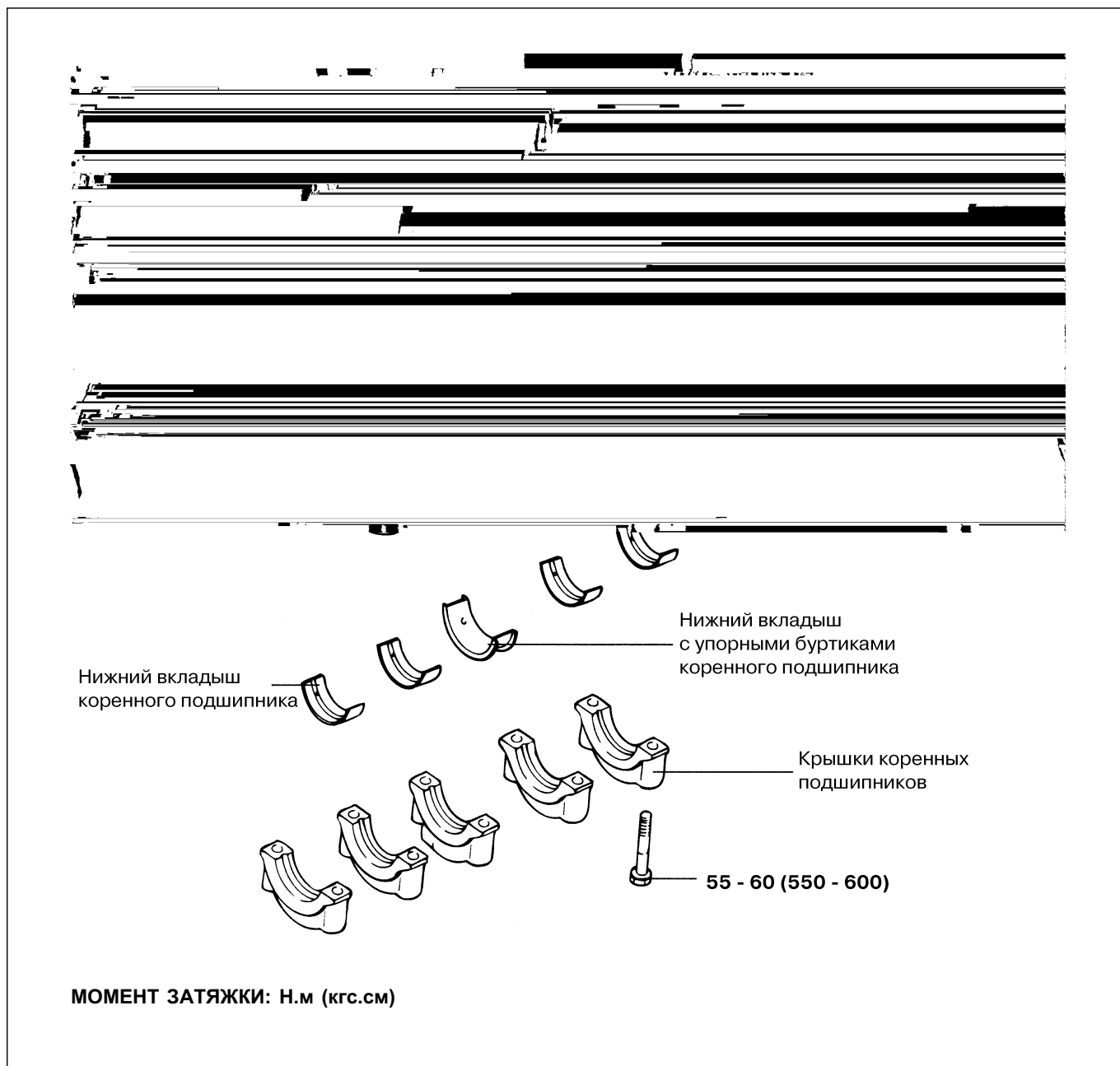
Τὸ ἄνω καὶ κάτω

Ἀφαιροῦν τὸ ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος. 8-10 ἰ.μ. (80-100 εἰσ.μ.)

13. Ὁποῖα ἀεὶ τοῦ αἰθέρος τοῦ δακτύλιου καὶ τοῦ δακτύλιου τοῦ ἀεὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος ἀφαιροῦν καὶ ἀφαιροῦν ἐκ τοῦ ἐλάσματος.



КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ
ДЕТАЛИ



СНЯТИЕ

1. Ní yòu ðáí áí ú í ðeáí àà ÁÐÌ , í áðááí þþ eðucóeð áeí-eá ðeeéí aðí á, í aóí áee, áí eí áo ðeeéí aðí á è í aney-í úe eáðoáð, eáe ðeáçáí í á ní í oááðnoeé þucóeð ðaçáá-eáð.
2. Ní yòu áaðæaðeú çááí ááí næuí eea e çááí eé næuí í eè.
3. Ní yòu eðucóeè øaóóí í á.
4. Ní yòu eðucóeè eí ðáí í úo í í äøeí í eéí á è áuí óóu eí-eáí ðaóúe ááe eç í í ð.
5. Ní yòu çóá-aóúe ááí áo áað-eéá í í eí æáí eý eí eáí ða-óí áí ááeá



ВНИМАНИЕ

При разборке нанесите на крышки коренных подшипников метки, чтобы установить их на прежние места.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

КОЛЕНЧАТЫЙ ВАЛ

1. Í ðí áaðeóu eí ðáí í úá è øaóóí í úá øáeeè ááeá í á í á-èe-eá í í áðáæááí eé, í áðááí í í áðí í áí eçí í ñá è oðá-úeí. Í ðí áaðeóu ðeí oí óo í aneyí úo eáí aeí á. Ónoðá-í eóu í aení ðaáí í ñeè eéè çáí áí eóu áaðeóí úá áaða-eè.
2. Í ðí áaðeóu eí í óní í ñóu è í ááeúí í ñóu øááe ááeá.

Í í í eí æeúí úá ðaçí áðú, í í :
 - áeáí áoð eí ðáí í úo øááe: 50;
 - áeáí áoð øaóóí í úo øááe: 45;
 - í ááeúí í ñóu è eí í óní í ñóu eí ðáí í úo è øaóóí í úo øááe: 0,005 í á áí eáá

ВКЛАДЫШИ КОРЕННЫХ И ШАТУННЫХ ПОДШИПНИКОВ

Áí áøí eí í ñí í oðí í í ðí áaðeóu eáæaúe áeeááúø í á í á-èe-eá í oñeáeááí eý, ñeááí á í eááeáí eý, í ðeóáaòá è í á-í ðaáeéúí í áí eí í oáeóá. Çáí áí eóu áaðeóí úá áeeááúøe.

ПРОВЕРКА ЗАЗОРОВ МЕЖДУ ВКЛАДЫШАМИ И ШЕЙКАМИ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

1. Eçí áðeóu áeáí áoð eí ðáí í úo è øaóóí í úo øááe eí-eáí ðaóí áí ááeá.
2. Eçí áðeóu áeáí áoð í oááðnoeé eí ðáí í úo è øaóóí í úo í í äøeí í eéí á.
3. Eçí áðeóu oí eúeí ó áeeááúøáe eí ðáí í úo è øaóóí í úo í í äøeí í eéí á.

4. Í í ðaáeéóu çáçí ð í áæáó áeeááúøáí è è øáeeáí è eí eáí ðaóí áí ááeá í oóáí áú-eoáí eý ñoí í ú áeáí áoðá eí ðáí í úo è øaóóí í úo øááe è oí eúeí ú áeeááúøáe eç áeáí áoðá í oááðnoeé í í ð ááeá.

Çáçí ð í áæáó áeeááúøáí è è øaóóí í úí è øáeeáí è, í í : 0,018-0,036

Çáçí ð í áæáó áeeááúøáí è è eí ðáí í úí è øáeeáí è, í í :
 - 1-é, 2-é, 4-é è 5-é eí ðáí í úá í í äøeí í eéè: 0,022-0,040;
 - 3-é eí ðáí í í eí í í äøeí í eéè: 0,028-0,046

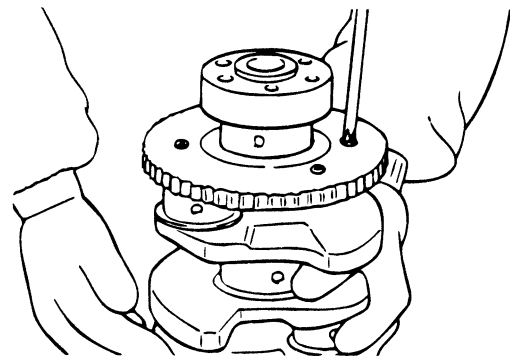
САЛЬНИКИ

Í ðí áaðeóu í áðááí eé è çááí eé næuí eéè í á í áeè-eá í í-áðáæááí eý eéè eçí í ñá. Çáí áí eóu áaðeóí úe næuí eé.

ЗУБЧАТЫЙ ВЕНЕЦ ДАТЧИКА ПОЛОЖЕНИЯ КОЛЕНЧАТОГО ВАЛА

1. Ní yòu çóá-aóúe ááí áo áað-eéá.
2. Í ðí áaðeóu çóá-aóúe ááí áo í á í áeè-eá í í áðáæáá-í eé, oðáúeí è eçí í ñá è í ðe í áí áoí áeí í ñeè çáí á-í eóu ááí.
3. Ní í í í úóþ áeóáeí í í áðá í ðí áaðeóu çáçí ð í áæáó çóá-aóúí ááí oí í è áað-eéí í í eí æáí eý eí eáí ða-óí áí ááeá.

Í í í eí æeúí í á çí á-aí eá
 Çáçí ð í áæáó çóá-aóúí ááí oí í è áað-eéí í í eí æáí eý eí eáí ða-óí áí ááeá, í í : 0,5-1,1



ПРИМЕЧАНИЕ

1. Измерить расстояние между вершиной зубьев венца датчика положения коленчатого вала и поверхностью блока цилиндров сопрягающейся с плоскостью коробки передач.
2. Определить разность между длиной датчика и полученным расстоянием.
3. Длина датчика равна расстоянию между торцом датчика и внутренней точкой контактной поверхности.

ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ

1. *Γότ αάδδδδδδδδ ετ ά άεάτ άδδδ ά τττδ ετ έάτ +άοτ άτ άάεά ά άέτ έά όέέέτ άδτ ά.*



ΠΡΟΜΕΧΑΝΟ

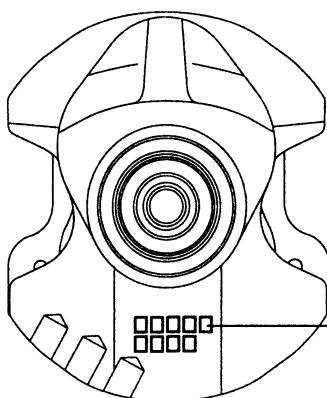
Ζαπνσάτ βυκνέννυ κóδ οπών κολοκίνατου βάλυ α βλοκί κυλίνδρων, νανέσννυ ά ά βλοκί κυλίνδρων α υκάζαννυ ά ά ρνσυνκί ά ά έσντε. Πоряδóκ χτέννυ κóδ: σλέα νανραυ, πέρυα βυκνί σóοτνέσννυ ά ά δνέμετρυ πέρυαυ οπóρυ.

Ραζνέμεννυ ά ά ρυπυα	Δνέμετρυ οπών, ά ά	Κóδ ραζνέμεννυ
ά	54,000-54,006	Ά
β	54,006-54,012	Ά
γ	54,012-54,016	Ν

2. *Γότ αάδδδδδδδδ δασι άδτ υέ ετ ά έτ δάτ τ υó όάάέ άάεά.*

ΠΡΟΜΕΧΑΝΟ

Ζαπνσάτ ραζνέμεννυ κóδ κóρηννυ σνέεκ βάλυ, νανέσννυ ά ά πρóτυυυυυυυυ βάλυ. Πоряδóκ χтένнυ κóδ: σλέα νανραυ, πέρυαυ σνκί κóδ σóοτνέσννυ ά ά 1-υ κóρηννυ σνέυκε.



ΔΝΕΜΕΤΡ ΚÓΡΗΝΝΥ ΣΝΕΕΚ ΚÓΛΟΚΙΝΑΤÓΥ ΒΑΛΥ

Ραζνέμεννυ ά ά ρυπυα	Δνέμετρυ κóρηννυ σνέεκ, ά ά	Ραζνέμεννυ κóδ
I	50,032-50,038	^
II	50,038-50,044	b
III	50,044-50,050	c

ΤÓΛΧΝΑ ΒΚΛΑΔΥΣΗ ΚÓΡΗΝΝΥ ΠÓΔΣΗΠΝΟΚΥ ΚÓΛΟΚΙΝΑΤÓΥ ΒΑΛΥ ΚÓΡΗΝΝΥ ΠÓΔΣΗΠΝΟΚΥ ΝóΝ 1, 2, 4

Χυέτ μέτκν	Τόλχνυ βκλάδυσν κóρηννυ πóδσνπνóκν, ά ά
Άέάέδδδδδδ	2,002-2,005
Çáέάτ υέ	2,005-2,008
Άάçóάάóτ άυ	2,008-2,011
×άδτ υέ	2,011-2,014
Νέτ έέ	2,014-2,017

ΚÓΡΗΝΝÓΥ ΠÓΔΣΗΠΝΟΚΥ Νó 3 (ΣΡΕΔΝΟ)

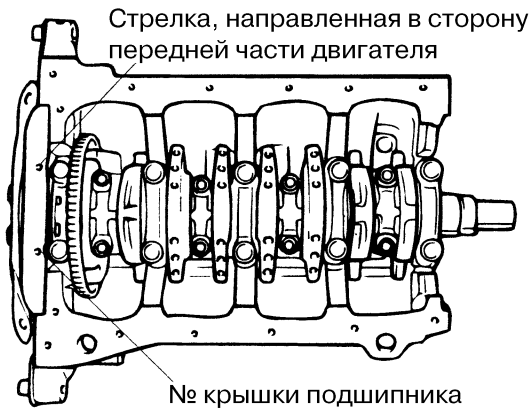
Χυέτ μέτκν	Τόλχνυ βκλάδυσν κóρηννυ πóδσνπνóκν, ά ά
Άέάέδδδδδδ	1,999-2,002
Çáέάτ υέ	2,002-2,005
Άάçóάάóτ άυ	2,005-2,008
×άδτ υέ	2,008-2,011
Νέτ έέ	2,011-2,014

3. *Γότ όαάέέέόάτ ττ άτ άδδδδδδδδ άέέάάυόέ ετ δάτ τ υó ττ ά-όέτ τ έέτ ά τ όάτ τ έ ότ έυέτ υ.*

УСТАНОВКА

1. Οποιαί τ α ε ο υ α ά δ ο ρ έ α α ε ε α α υ ο ε ε ι δ α ρ έ ο υ ο τ τ α ο ε ι ρ ε ε ε τ α α τ τ ι τ ο υ α α ε ι ε α ο ε ε ε ι α δ ι α .
При повторном использовании вкладышей коренных подшипников устанавливать их на прежние места по нанесенным при разборке меткам
2. Ο ε ι τ α ε ο υ α α τ τ ι τ ο υ ε ι ε α ρ + α ο υ ε α α ε , η ι α ς α α α α ι α ο α ε ε ε ι τ ο ι δ ρ ο υ ι ι α η ε ι ι .
3. Οποιαί τ α ε ο υ ε δ υ ο ε ε ε ι δ α ρ έ ο υ ο τ τ α ο ε ι ρ ε ε ε τ α η ρ ε α ρ ε ι ε α ε ε α α υ ο α ι ε ε ς α ο υ ρ έ ο ο υ α ι ε ο υ ε δ α ρ έ α ρ ε υ ε δ υ ο α ε ο ε α ς α ρ έ ο υ ι τ τ ι α ρ έ ο ι α η ε α α ο ρ υ α ι τ τ ο υ α ε α : ε δ υ ο ε α η δ α α ρ α α ρ τ τ α ο ε ι ρ ε ε α , ε δ υ ο ε α 2- α ι τ τ α ο ε ι ρ ε ε α , ε δ υ ο ε α 4- α ι τ τ α ο ε ι ρ ε ε α , ε δ υ ο ε α τ α δ α α ρ α α ρ τ τ α ο ε ι ρ ε ε α , ε δ υ ο ε α ς α α ρ α α ρ τ τ α ο ε ι ρ ε ε α . ς α ο υ ρ ε α α ο υ α ι ε ο υ ε δ α ρ έ α ρ ε υ ε δ υ ο α ε δ α α ρ ι τ α δ ρ ι τ α 2-3 τ δ ε α ρ α α ι ε ι ο υ α ι τ τ ε ο - α ρ ε υ ο δ α α ο α ρ ι α ρ τ τ ι α ρ - ο α ς α ο υ ρ ε ε . Ε δ υ ο ε ε τ τ α ο ε ι ρ ε ε τ α ο η ο α ρ α ε ε α α ο υ η ο δ α ε ε ρ ε α η ο ρ - ο ρ ι τ ο ς ε ε α α ε ι ε α ρ + α ο ρ α ρ α ε α , τ α δ α ρ α ρ α ρ ε ι α ρ ε α ρ ε α τ τ ι α δ α ε δ υ ο α ε .

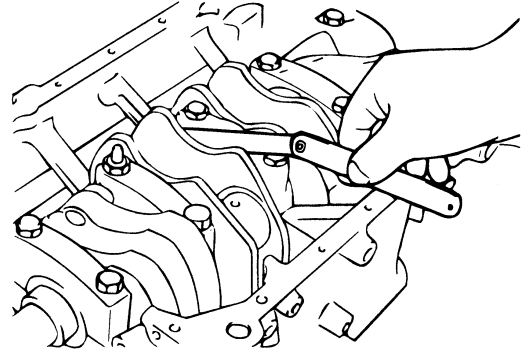
Τ τ ι α ρ ο ς α ο υ ρ ε ε
Α τ ε ο υ ε δ α ρ έ α ρ ε υ ε δ υ ο α ε ε ι δ α ρ έ ο υ ο τ τ α ο ε ι ρ ε ε ε τ α :
55-60 Γ . ι (550-600 ε α η . η ι)



Α τ ε ο υ ε δ α ρ έ α ρ ε υ ε δ υ ο α ε ο α δ ο ρ έ ο τ α :
32-35 Γ . ι (320-350 ε α η . η ι)

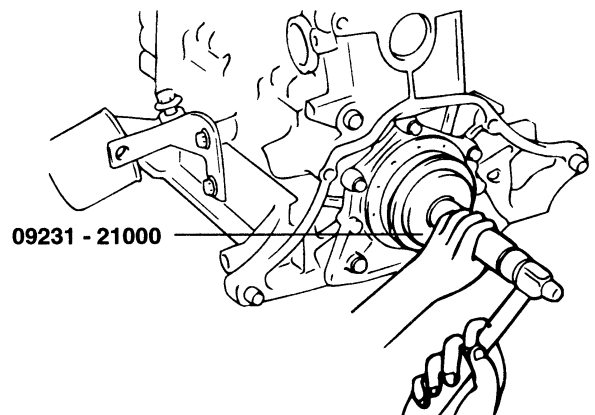
4. Ο α α α ε ο υ η α ε α α ε ρ η ε α δ α ρ α ρ ε υ ε ι ε α ρ + α ο ρ α ρ α ε α ε α η ρ ι τ ο α α ο η ο α ε ε ρ ι τ ο α ρ η α α ρ α ρ ς α ρ έ ο α α ε α (ς α ρ έ ο α ι α α α ο ο ρ ι δ ρ ο υ ι α ο ρ ο ε ε ι τ α ε ε α α υ ο α ε η δ α α ρ α α ρ ε ι - δ α ρ ι τ α ρ τ τ α ο ε ι ρ ε ε α ε υ α ε α ι ε ε ι ε α ρ + α ο ρ α ρ α ε α) .

Τ τ ι ε ρ α ε υ ρ ι τ α ς ρ α - α ρ ε α



Τ η α α ρ ε ς α ρ έ ο ε ι ε α ρ + α ο ρ α ρ α ε α , τ τ ι :
0,005-0,175

5. Οποιαί τ α ε ο υ η α ε υ ρ ε ε α α δ ρ α ο α ε υ ς α α ρ α α ρ η α ε υ ρ ε ε α

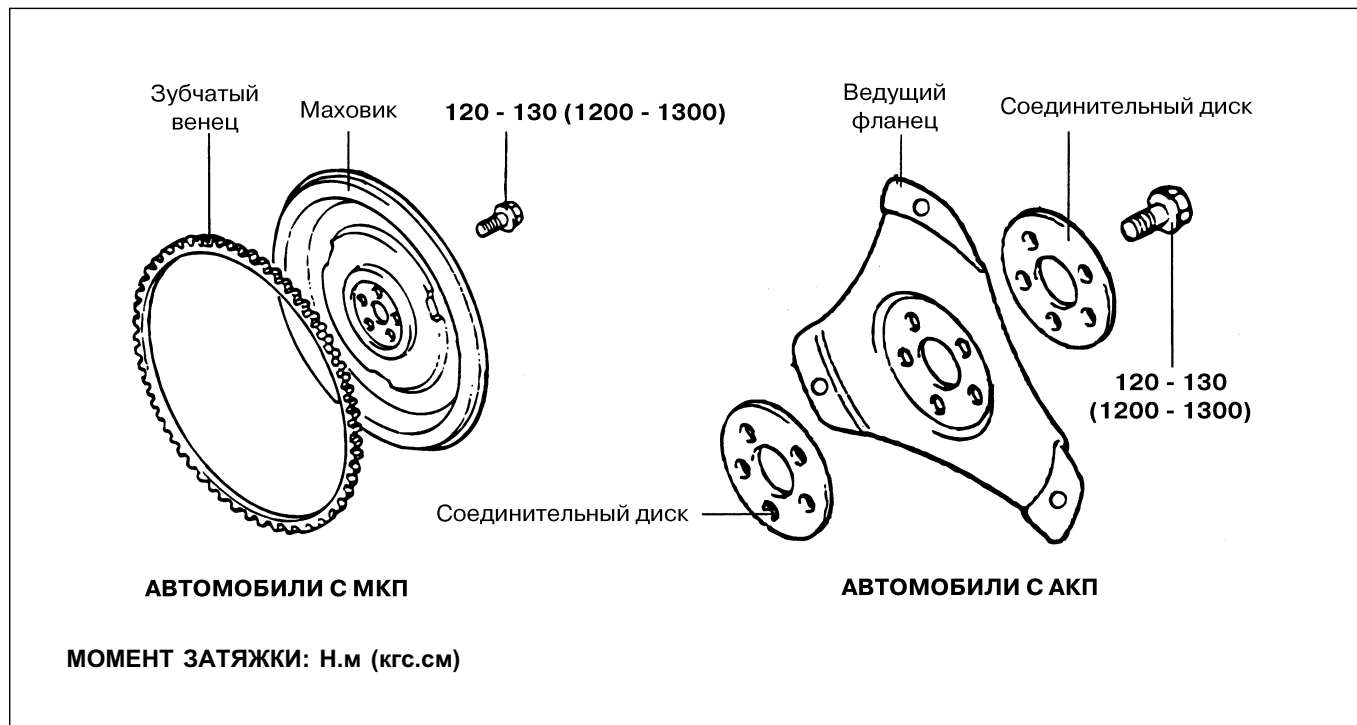


ε ι ε α ρ + α ο ρ α ρ α ε α ε ς α ρ ε δ α η η α α ο υ α α ρ α ρ ο ρ ι τ δ α ρ τ τ α α ε ρ ε 09231-21000, ε α ε τ τ ε α ς α ρ έ ο τ α δ ε η ο ρ ε α , η ε α - α υ ς α ο α ρ , + ο ρ α ρ α α υ ε ρ ι τ α δ α ε ρ η α .

6. Οποιαί τ α ε ο υ α δ ρ α ο α ε υ ς α α ρ α α ρ η α ε υ ρ ε ε α ε ς α ο υ ρ ο ο υ α ι ε ο υ ε δ α ρ έ α ρ ε υ .
7. Οποιαί τ α ε ο υ ε δ υ ο ε ε ο α δ ο ρ έ ο τ α .
8. Οποιαί τ α ε ο υ ι α ο ρ α ε ε , τ α δ α α ρ α ρ ε δ υ ο ε ο α ε ρ ε α ο ε - ε ε ρ α δ ρ ι α , ι α η ε υ ρ ε υ ε ε α δ ο α δ ε δ α ρ α ρ ρ ι δ ε α ρ α α Α Δ Ι , ε α ε ο ε α ς α ρ έ ο α η ρ ι τ ο α α ο η ο α ρ ρ υ ε ο δ α ς α α ε α ο .

МАХОВИК

ДЕТАЛИ



Γ ΕΓ – Γ αοαί ε-απεαγ εΓ δΓ αεα Γ αδααα-
 ΑΕΓ – ααοΓ αοε-απεαγ εΓ δΓ αεα Γ αδααα-

СНЯТИЕ

1. Νί γού εΓ δΓ αεο Γ αδααα- ε ποαί εαί εα.
2. Νί γού Γ αοΓ αεε.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

1. Γ οΓ ααδεοῦ Γ Γ ααδοΓ Γ ποῦ Γ αοΓ αεεα Γ Γ α αααΓ Γ οε αεηε ποαί εαί εγ Γ α Γ αεε-εα εϑΓ Γ ηα ε Γ Γ αδαααΓ εε. Γ δε ηεεῦΓ Γ εϑΓ Γ ηα εεε Γ Γ αδαααΓ εε γοΓ ε Γ Γ ααδοΓ Γ ποῦ Γ αοΓ αεε ϑαΓ αΓ εοῦ.
2. Γ οΓ ααδεοῦ αεαΓ εα Γ Γ ααδοΓ Γ ποῦ Γ αοΓ αεεα Γ Γ α αααΓ Γ οε αεηε ποαί εαί εγ.

Γ Γ εΓ αεῦΓ Γ α ϑΓ α-αΓ εα
 ΑεαΓ εα Γ Γ ααδοΓ Γ ποῦ Γ αοΓ αεεα Γ Γ α αααΓ Γ οε αεηε ποαί εαί εγ, Γ Γ, Γ α αΓ εαα: 0,1

3. Γ οΓ ααδεοῦ ϑοα-αοοε ααΓ αο Γ α Γ αεε-εα Γ Γ αδαααΓ εε, οδαοεΓ ε εϑΓ Γ ηα ε Γ δε Γ αΓ αοΓ αεΓ Γ ποῦ ϑαΓ αΓ εοῦ ααΓ.

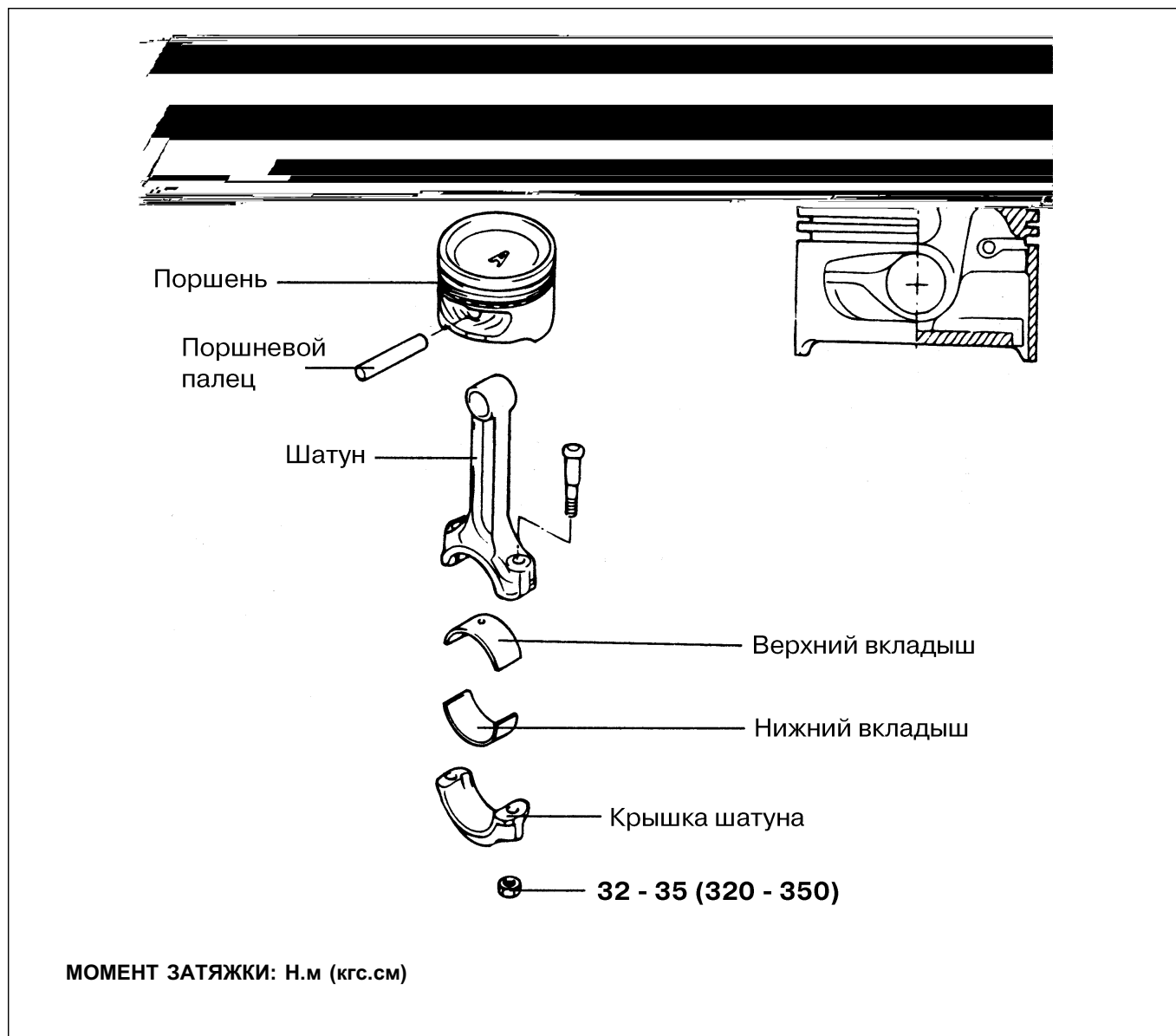
УСТАНОВКА

Οποαί Γ αεοῦ Γ αοΓ αεε ε ϑαογΓ οοῦ αΓ εοῦ εδαΓ εαΓ εγ οεαϑαΓ Γ οῦ Γ Γ αΓ οΓ Γ .

Γ Γ αΓ ο ϑαδῦαεε
 ΑΓ εοῦ εδαΓ εαΓ εγ Γ αοΓ αεεα:
 120-130 Γ .Γ (1200-1300 εαη.ηΓ)

ШАТУННО-ПОРШНЕВАЯ ГРУППА

ДЕТАЛИ



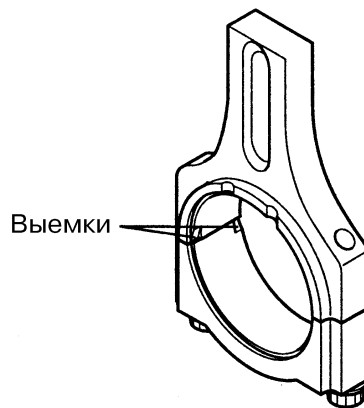
РАЗБОРКА

СНЯТИЕ КРЫШЕК ШАТУНОВ

ВНИМАНИЕ

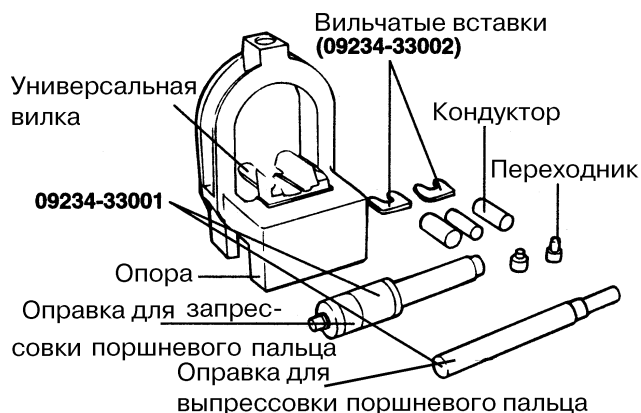
Для установки шатунных вкладышей на прежние места укладывать их вместе с соответствующими крышками шатунов по принадлежности к цилиндрам.

1. To avoid damage to the crankshaft bearings, they must be stored together with the corresponding crankshaft caps by cylinder.
2. Ni aneou oadofu a naidā n iīdofyi e e aadofae +anoe oeeei adī ā.

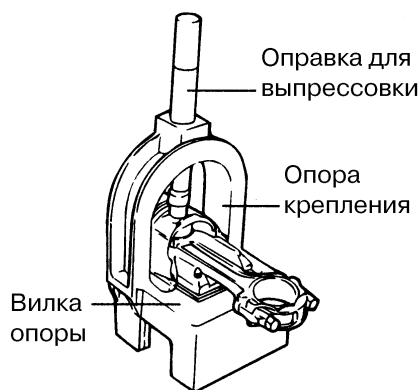


РАЗБОРКА И СБОРКА ПОРШНЕЙ С ШАТУНАМИ

1. Διατάξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων (09234-33001) και (09234-33002).



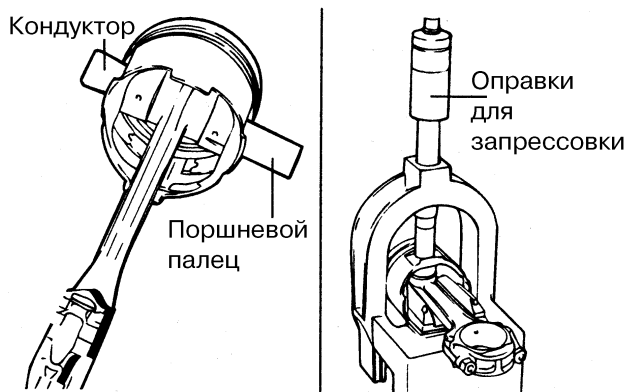
2. Η διάταξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων.
3. Η διάταξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων.
4. Η διάταξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων.



5. Η διάταξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων.
6. Η διάταξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων.

ПРИМЕЧАНИЕ

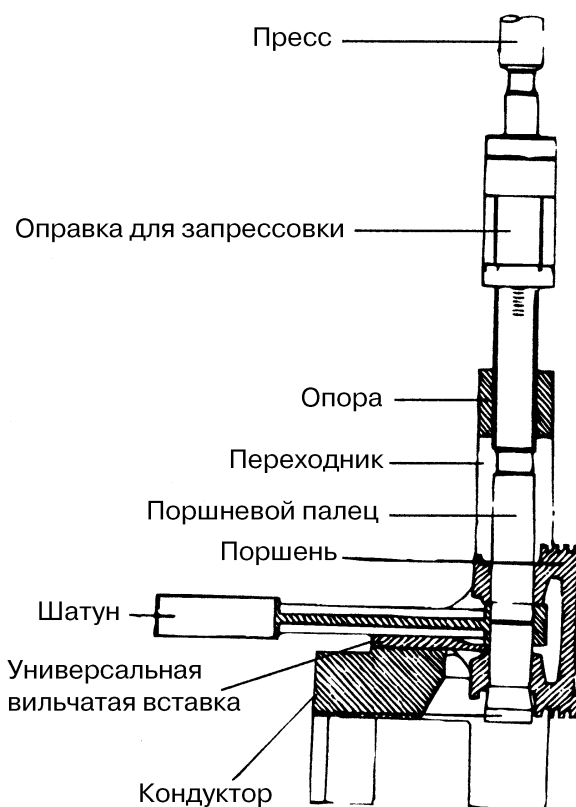
Кондуктор необходимо центрировать в отверстии верхней головки шатуна через бобышки поршня. При правильной сборке кондуктор должен располагаться точно под центром отверстия в скобе приспособления и равномерно опираться на вильчатые вставки. При использовании кондуктора не соответствующего размера поршень и палец не совместятся с опорой.



7. Η διάταξη είναι η διάταξη των αξόνων και των ελαστικών δακτύλων.

ВНИМАНИЕ

В момент, когда оправка для запрессовки доходит до упора в скобу приспособления, усилие запрессовки не должно превышать 1250±500 кгс.



ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

ПОРШНИ И ПОРШНЕВЫЕ ПАЛЬЦЫ

1. $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\upsilon\acute{\omicron}\tau\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\epsilon$ $\Gamma\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\epsilon\delta\acute{\iota}\acute{\alpha}$, $\omicron\delta\delta\acute{\alpha}\tau\acute{\epsilon}\tau$ ϵ $\alpha\delta\omicron\alpha\epsilon\omicron$ $\alpha\alpha\omicron\alpha\epsilon\omicron\acute{\iota}$. $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\alpha\alpha\omicron\alpha\epsilon\omicron\acute{\iota}$ $\upsilon\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\epsilon$.
2. $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\alpha\eta\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\upsilon\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\acute{\alpha}$ $\eta\epsilon\Gamma\text{-}\epsilon\Gamma\acute{\alpha}$, $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\delta\alpha\alpha\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\epsilon$ ϵ $\eta\epsilon\upsilon\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\varsigma\acute{\iota}\Gamma\eta\alpha$. $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\alpha\alpha\omicron\alpha\epsilon\omicron\acute{\iota}$ $\upsilon\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$.
 $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\gamma$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\gamma\omicron\upsilon$ $\omicron\alpha\epsilon\alpha$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\upsilon\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$.
3. $\omicron\alpha\alpha\alpha\epsilon\omicron\upsilon\eta\gamma$ $\acute{\alpha}$ $\Gamma\omicron\eta\omicron\eta\omicron\alpha\epsilon\epsilon$ $\text{-}\omicron\delta\alpha\varsigma\acute{\iota}$ $\alpha\delta\acute{\iota}\Gamma\acute{\alpha}\Gamma$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ $\delta\alpha$ ι $\acute{\alpha}\alpha\omicron$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\upsilon\acute{\iota}$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}\iota$ ϵ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\upsilon\omicron\epsilon\alpha\iota$ ϵ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\gamma$. $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\alpha\alpha\omicron\alpha\epsilon\omicron\acute{\iota}$ $\upsilon\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\eta\acute{\iota}$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}\iota$. $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\acute{\alpha}\epsilon$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\omicron$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\alpha\acute{\alpha}\Gamma$ $\Gamma\epsilon\alpha\acute{\alpha}\Gamma$ $\alpha\delta\acute{\iota}\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\acute{\alpha}$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\upsilon\omicron\epsilon\epsilon$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\gamma$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\Gamma\acute{\alpha}\alpha\delta\epsilon\epsilon$ $\delta\omicron\tau\acute{\iota}\epsilon$ ($\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\epsilon\Gamma\acute{\iota}$ $\Gamma\acute{\alpha}\delta\acute{\iota}\epsilon$ $\omicron\acute{\alpha}\iota$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\text{-}\omicron\delta\acute{\alpha}$),

ПОРШНЕВЫЕ КОЛЬЦА

1. $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ ι $\acute{\alpha}\alpha\omicron$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\upsilon\acute{\iota}$ ϵ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}\iota$ ϵ ϵ $\epsilon\acute{\alpha}\text{-}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\alpha\iota$ ϵ . $\text{\AA}\eta\epsilon\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\upsilon\omicron\alpha\alpha\omicron$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\Gamma\acute{\omicron}$, $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\epsilon\upsilon\text{-}\Gamma\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\omicron\eta\delta\epsilon\iota$ $\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}$ $\gamma\epsilon\eta\acute{\iota}$ $\epsilon\omicron\delta\alpha\omicron\epsilon\epsilon$, $\omicron\eta\delta\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\acute{\alpha}$ $\epsilon\acute{\alpha}\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\omicron$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ ϵ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$ ϵ $\eta\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ ι $\acute{\alpha}\alpha\omicron$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\text{-}\omicron\iota\iota$ ϵ $\epsilon\acute{\alpha}\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\Gamma\epsilon$. $\text{\AA}\eta\epsilon\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\eta\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\upsilon\omicron\alpha\alpha\omicron$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\text{-}\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\Gamma\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\Gamma\acute{\omicron}$, $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}$ ϵ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$. $\text{\AA}\eta\epsilon\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\Gamma\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\upsilon\omicron\alpha\alpha\omicron$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\epsilon\upsilon\Gamma\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\omicron\eta\delta\epsilon\iota$ $\Gamma\epsilon$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\Gamma\acute{\omicron}$ υ , $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\omicron\Gamma\epsilon\upsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\upsilon\acute{\iota}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$.

$\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ ι $\acute{\alpha}\alpha\omicron$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota\iota$ ϵ $\epsilon\acute{\alpha}\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\Gamma\epsilon$, $\iota\iota$:

- $\acute{\alpha}\alpha\delta\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$: 0,04-0,085;
- $\Gamma\epsilon\alpha\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$: 0,04-0,085

$\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\epsilon\upsilon\Gamma\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\omicron\eta\delta\epsilon\iota$ $\upsilon\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\acute{\alpha}$ $\gamma\epsilon\eta\acute{\iota}$ $\epsilon\omicron\delta\alpha\omicron\epsilon\epsilon$, $\iota\iota$:

- $\acute{\alpha}\alpha\delta\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$: 0,1;
- $\Gamma\epsilon\alpha\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$: 0,1

2. $\text{\AA}\epsilon\gamma$ $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ $\delta\alpha$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$ $\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\epsilon\acute{\alpha}$ $\acute{\alpha}\eta\omicron\alpha\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\text{-}\omicron\iota\iota$ $\acute{\alpha}$ $\omicron\epsilon\epsilon\epsilon\Gamma$ $\acute{\alpha}\delta$. $\omicron\eta\delta\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\gamma\iota$ $\upsilon\acute{\iota}$ $\omicron\alpha\epsilon\Gamma$ ϵ $\eta\omicron\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\acute{\alpha}$ $\omicron\epsilon\epsilon\epsilon\Gamma$ $\acute{\alpha}\delta\alpha$, $\eta\epsilon\acute{\alpha}\alpha\epsilon\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}\alpha\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\alpha}\acute{\alpha}\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\iota$. $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\epsilon\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$ $\upsilon\omicron\iota\iota\iota$. $\text{\AA}\eta\epsilon\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\upsilon\omicron\alpha\alpha\omicron$ $\acute{\alpha}\alpha\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\Gamma\acute{\omicron}$, $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\epsilon\upsilon\Gamma\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\omicron\eta\delta\epsilon\iota$ $\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}$ $\gamma\epsilon\eta\text{-}\Gamma\epsilon\omicron\delta\alpha\omicron\epsilon\epsilon$, $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$.

$\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\epsilon\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\iota}\delta\omicron\tau\acute{\iota}\acute{\alpha}\upsilon\acute{\iota}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\acute{\alpha}\omicron$, $\iota\iota$:

- $\Gamma\acute{\iota}\iota$ $\epsilon\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\Gamma$ $\upsilon\acute{\alpha}$:
- $\acute{\alpha}\alpha\delta\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$: 0,20-0,35;
- $\Gamma\epsilon\alpha\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\iota$: 0,37-0,52;
- $\acute{\alpha}\epsilon\eta\epsilon$ ι $\acute{\alpha}\eta\epsilon\Gamma$ $\eta\upsilon\acute{\alpha}\iota$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$: 0,2-0,7
- $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\alpha\epsilon\upsilon\Gamma\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\omicron\eta\delta\epsilon\iota$ $\upsilon\acute{\alpha}$:
- $\acute{\alpha}\alpha\delta\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ ϵ $\Gamma\epsilon\alpha\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\Gamma\iota$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\acute{\alpha}\eta\eta\epsilon\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$: 1,0;
- $\acute{\alpha}\epsilon\eta\epsilon$ ι $\acute{\alpha}\eta\epsilon\Gamma$ $\eta\upsilon\acute{\alpha}\iota$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$: 1,0

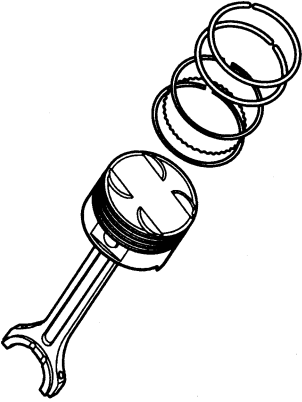
$\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\acute{\alpha}\omicron$ $\acute{\alpha}\alpha\varsigma$ $\delta\alpha\eta\omicron\iota$ $\text{-}\epsilon\epsilon$ $\omicron\epsilon\epsilon\epsilon\Gamma$ $\acute{\alpha}\delta\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\varsigma\acute{\iota}$ δ $\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\epsilon\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\omicron}\tau\acute{\alpha}\delta\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$, $\omicron\eta\delta\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\epsilon\Gamma\epsilon\upsilon\omicron\acute{\alpha}$ $\acute{\alpha}$ $\Gamma\epsilon\alpha\Gamma$ $\acute{\alpha}\epsilon$, ι $\acute{\alpha}\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha$ $\epsilon\varsigma\acute{\iota}\Gamma$ $\omicron\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\epsilon$, $\text{-}\acute{\alpha}\eta\omicron\epsilon$ $\omicron\epsilon\epsilon\epsilon\Gamma$ $\acute{\alpha}\delta\alpha$.

МАРКИРОВКА РАЗМЕРНЫХ ГРУПП ПОРШНЕВЫХ КОЛЕЦ

Зазор в замке, мм	Маркировка
$\Gamma\acute{\iota}\iota$ $\epsilon\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\Gamma$ $\upsilon\acute{\alpha}$	$\text{\AA}\alpha\varsigma$ ι $\acute{\alpha}\delta\epsilon\epsilon\delta\acute{\iota}$ $\acute{\alpha}\epsilon\epsilon$
0,25	25
0,50	50
0,75	75
1,00	100

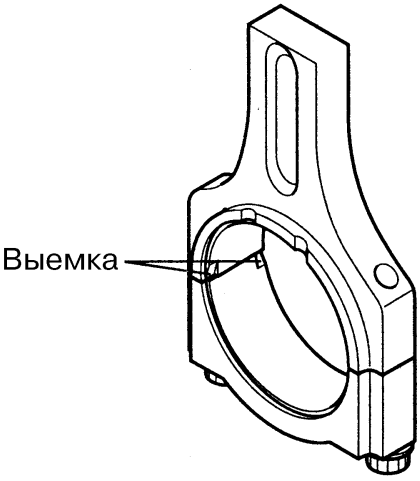
ПРИМЕЧАНИЕ

Маркировка нанесена на верхней поверхности кольца рядом с замком.



ШАТУНЫ

1. $\omicron\eta\delta\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\epsilon\delta\upsilon\omicron\alpha\epsilon$ $\omicron\alpha\delta\omicron\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\epsilon\varsigma\acute{\alpha}\Gamma$ $\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\Gamma\acute{\iota}\iota$ $\acute{\alpha}\delta\alpha\iota$ $\omicron\epsilon\epsilon\epsilon\Gamma$ $\acute{\alpha}\delta\acute{\iota}\acute{\alpha}$, $\Gamma\acute{\alpha}\Gamma$ $\acute{\alpha}\eta\acute{\alpha}\Gamma$ $\Gamma\acute{\iota}\iota$ $\Gamma\acute{\alpha}$ $\epsilon\delta\upsilon\omicron\epsilon\epsilon$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\delta\alpha\varsigma\acute{\iota}$ $\delta\epsilon\acute{\alpha}$. $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\omicron\eta\delta\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\Gamma$ $\omicron\alpha\delta\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}$ $\eta\epsilon\acute{\alpha}\alpha\epsilon\acute{\alpha}$ $\varsigma\acute{\alpha}$ $\omicron\acute{\alpha}\iota$, $\text{-}\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\upsilon$ $\omicron\eta\delta\acute{\alpha}\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\text{-}\Gamma\acute{\iota}\upsilon\acute{\alpha}$ $\acute{\alpha}\upsilon\acute{\alpha}\iota$ $\epsilon\epsilon$ $\acute{\alpha}\epsilon\epsilon\acute{\alpha}\upsilon\omicron\alpha\epsilon$ $\delta\alpha\eta\acute{\iota}\Gamma\epsilon\alpha\alpha\epsilon\epsilon\eta\upsilon$ η $\Gamma\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\epsilon$ $\eta\omicron\iota$ $\omicron\Gamma\acute{\iota}\upsilon$.
2. $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\omicron\alpha\delta\omicron\Gamma$ υ η $\Gamma\acute{\iota}\delta\alpha\delta\alpha\alpha\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\acute{\alpha}\iota$ $\Gamma\acute{\alpha}\Gamma\acute{\iota}\epsilon$ $\epsilon\varsigma$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\delta\omicron\text{-}\Gamma\acute{\iota}\eta\omicron\alpha\epsilon$, $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\alpha\delta\alpha\alpha\Gamma\upsilon\epsilon\omicron\upsilon\eta$ $\Gamma\eta\acute{\alpha}\Gamma$ ϵ $\Gamma\acute{\alpha}\delta\omicron\varsigma\epsilon\acute{\alpha}$. $\varsigma\acute{\alpha}\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma\epsilon\upsilon\acute{\omicron}$ $\omicron\alpha\delta\omicron\Gamma$ υ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\Gamma\acute{\alpha}\epsilon\epsilon\text{-}\epsilon\epsilon$ $\eta\epsilon\Gamma$ $\eta\eta\omicron\iota$ $\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\varsigma\acute{\iota}\Gamma\eta\alpha$, $\acute{\alpha}$ $\omicron\alpha\epsilon\alpha$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\epsilon$ $\eta\epsilon\upsilon\Gamma\acute{\iota}\epsilon$ $\omicron\alpha\delta\acute{\iota}$ $\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\alpha\omicron\Gamma$ $\eta\omicron\epsilon$ $\Gamma\acute{\iota}\acute{\alpha}\delta\omicron\Gamma\acute{\iota}$ $\eta\omicron\epsilon$ $\Gamma\acute{\omicron}\delta\alpha\delta\eta\delta\epsilon\gamma$ $\acute{\alpha}\delta\omicron\Gamma$ $\acute{\alpha}\epsilon$ $\acute{\alpha}\Gamma$ $\epsilon\Gamma$ $\acute{\alpha}\epsilon\epsilon$.



ЗАМЕНА ДЕТАЛЕЙ

1. Ἰ ὄτ ἀάδδδδδδ δασι ἀδἰ ὑέ εἰ ἄ ἀεαι ἀδδδδδ δδἰ ἄ, ἰ ἄ-ἰ ἄἄἄἄἄἄ ὑέ ἰ ἄ ἰ εἰ ἄ ἄε ἄἰ ἰ ὄυαἄρὑαέἄἄ ἰ ἰ ἄἄδδἰ ἰ ἄδδδδδ δδἰ ἄ.



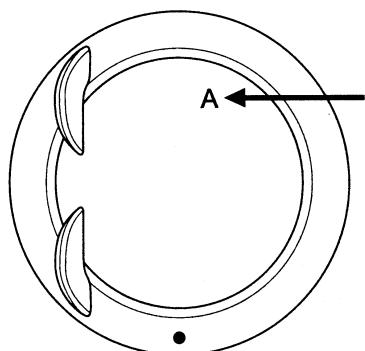
1.6 Л

Размерная группа	Диаметр цилиндров, мм	Размерный код
A	76,50-76,51	A
B	76,51-76,52	B
C	76,52-76,53	C

1.5 Л

Размерная группа	Диаметр цилиндров, мм	Размерный код
A	75,50-75,51	A
B	75,51-75,52	B
C	75,52-75,53	C

2. Ἰ ὄτ ἀάδδδδδδ δασι ἀδἰ ὑέ εἰ ἄ ἰ ἰ δδἰ ὄὑ, ἰ ἄἰ ἄἄἄἄἄἄ ὑέ ἰ ἄ ἄἄἰ ἄἰ εἰ ὑἄ



ПРИМЕЧАНИЕ

Нанести маркировку размерной группы по диаметру резиновым штампом.

1.6 Л

Размерная группа	Диаметр поршней, мм	Размерный код
A	76,465-76,475	A
B	76,475-76,485	B
C	76,485-76,495	C

1.5 Л

Размерная группа	Диаметр цилиндров, мм	Размерный код
A	75,47-75,48	A
B	75,48-75,49	ἰ ἄδ
C	74,49-75,59	C

3. Ἰ ἰ ἄἰ ἄδδδδδ ἰ ἰ δδἰ ἄἰ εἰ ἄἄἄἄἄἄ δδἰ ἄ.

ῒ ἄἄἄἄ ἰ ἰ δδἰ ἄἰ εἰ ἄἄἄἄἄἄ δδἰ ἰ, ἰ ἰ :
 1.6 Ἐ: 0,025-0,045
 1.5 Ἐ: 0,020-0,040

13. Çaouæëø áí eøí á í ðí eçáí æeøü ñ ñí æeðááí eáí oæéí á è í í í áí oí a çaouæëe, eæe oeaçáí í í eæä.

1) Ñí açauü í í oí ðí üí í áñeíí ðáçüáo ááæe e çí í ü eí í oæeøa.

2) Çaouí oøü áæeëe áí eøí á eðáí eáí eü eðüøæe øaðoóí í á

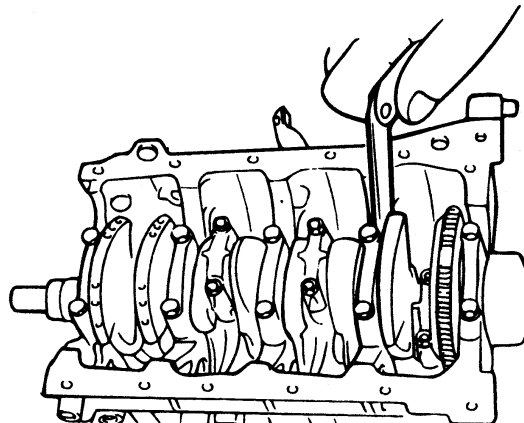
Í í í áí o çaouæëe
 Áæeëe áí eøí á eðáí eáí eü eðüøæe øaðoóí í á:
 32-35 í .í (320-350 eáñ.ñí)

⚠ ВНИМАНИЕ

Болты крепления крышек шатунов заменять новыми при каждом снятии. Новые болты более трех раз не затягивать.

14. Í ðí áaðeøü í ñááí é çàçí ð øaðoóí à í á øáeëá eí eáí +á-oí áí áæeä

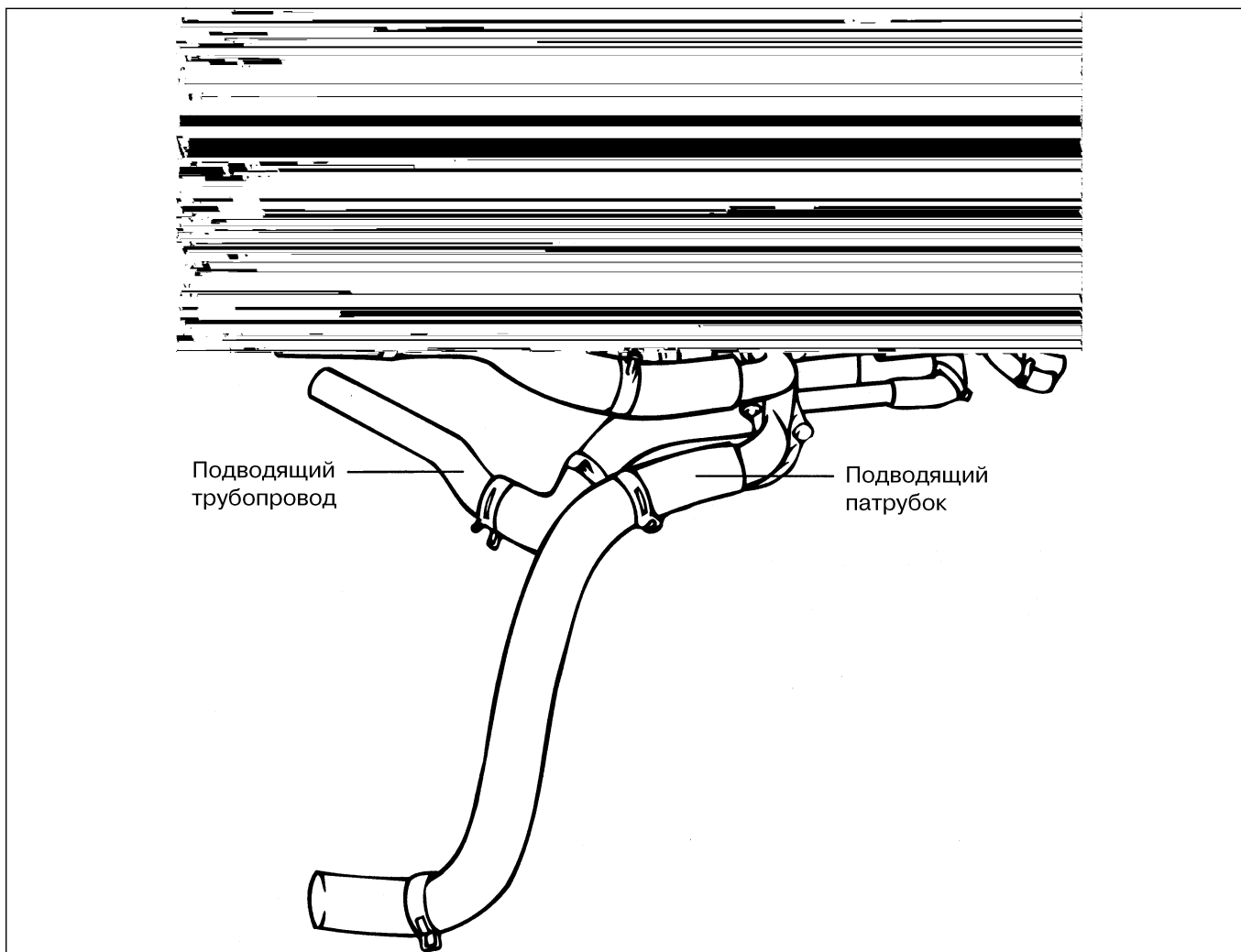
Í ñááí é çàçí ð øaðoóí à í á øáeëá eí eáí +á-oí áí áæeä, í í :
 - í í í eí æeüí üe: 0,10;
 - í ðááæeüí í áí í oñoèí üe: 0,40



- 15. Óñoáí í æeøü í áñeíí ðeáí í eë.
- 16. Óñoáí í æeøü í áñeýí üe eaðoáð.
- 17. Óñoáí í æeøü áí eí æeø øeëeí aðí á.

СИСТЕМА ОХЛАЖДЕНИЯ
ШЛАНГИ И ТРУБОПРОВОДЫ СИСТЕМЫ
СХЕМА СИСТЕМЫ ОХЛАЖДЕНИЯ

ДЕТАЛИ



ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

Проверьте состояние уплотнительного кольца подводящего трубопровода. Если оно повреждено, его необходимо заменить новым.

Если состояние уплотнительного кольца удовлетворительно, его можно использовать повторно.

УСТАНОВКА

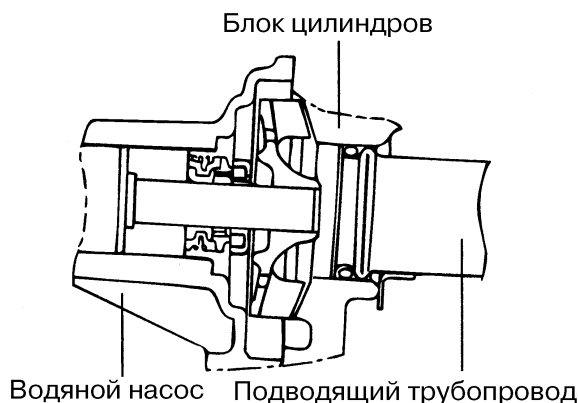
Установите подводящий трубопровод в блок цилиндров до упора. Не наносите масло или смазку на уплотнительное кольцо подводящего трубопровода. Очистите соединения трубопровода от песка, пыли и т.п.



ПРИМЕЧАНИЕ

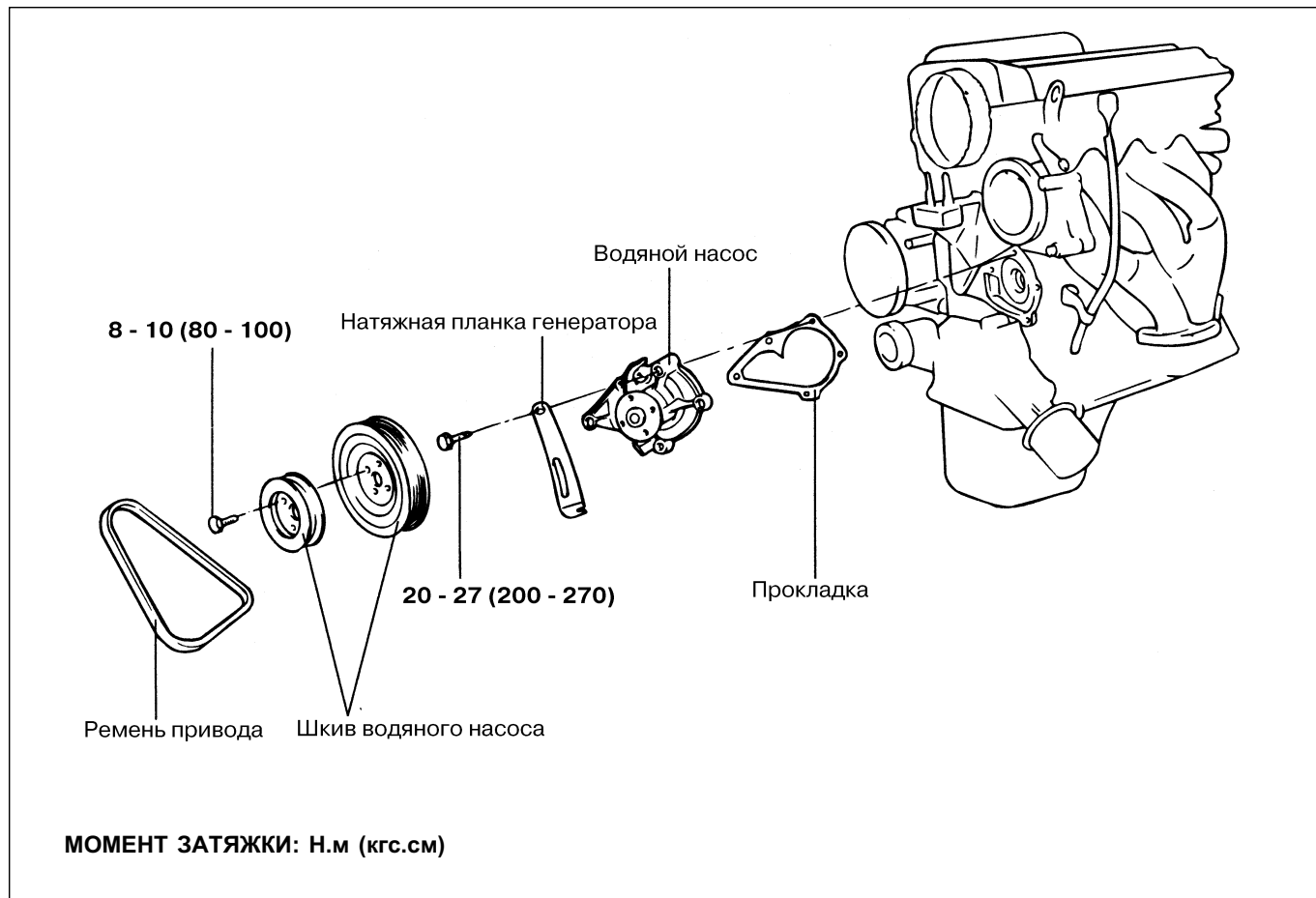
1. Не наносить масло или смазку на уплотнительное кольцо подводящего трубопровода.
2. Очистить соединения трубопровода от песка, пыли и т.п.
3. Подводящий трубопровод следует вставить в гнездо в блоке цилиндров до упора.

4. Снятое уплотнительное кольцо повторно не используется и подлежит замене новым.



ВОДЯНОЙ НАСОС

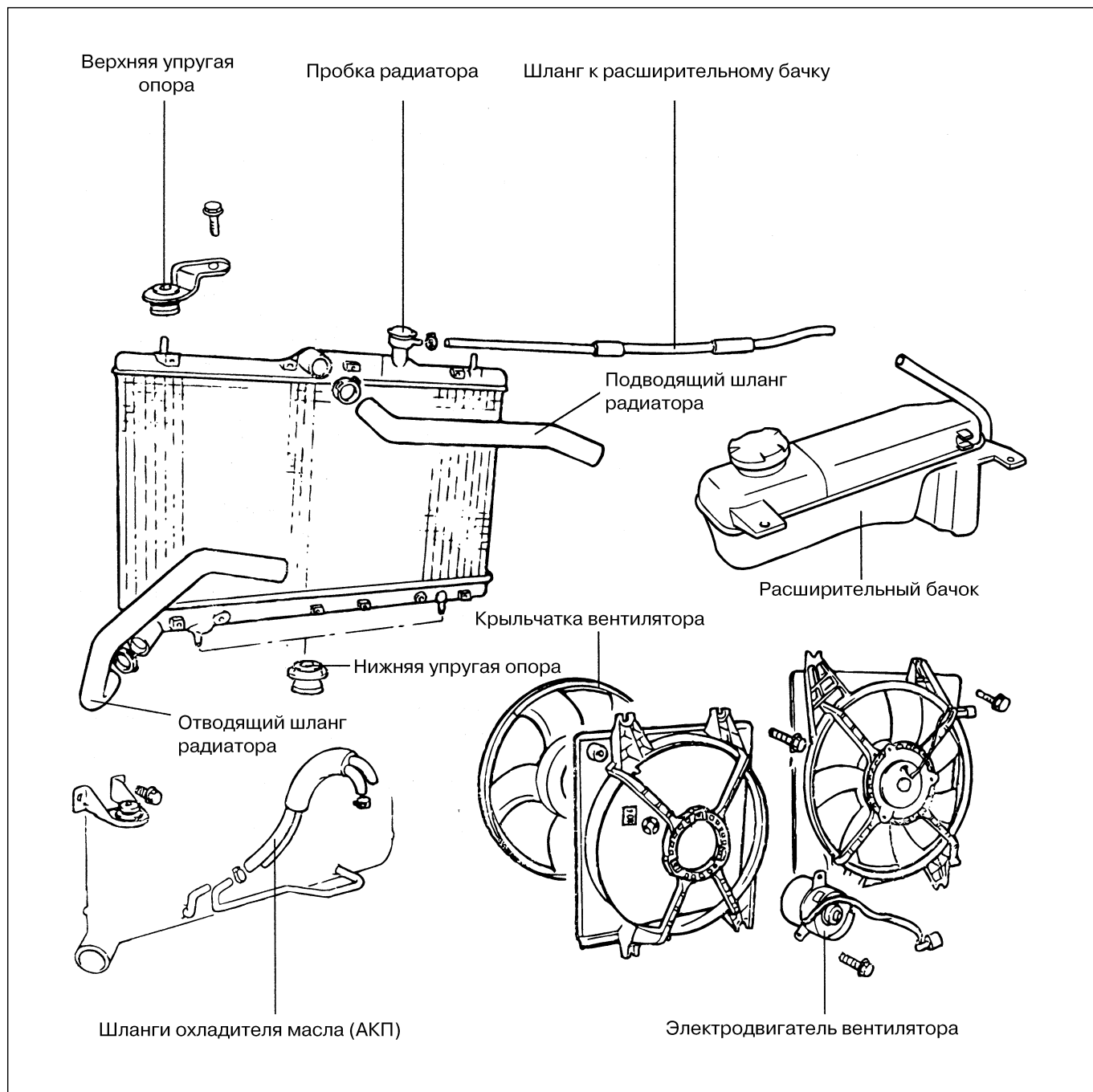
ДЕТАЛИ



СНЯТИЕ

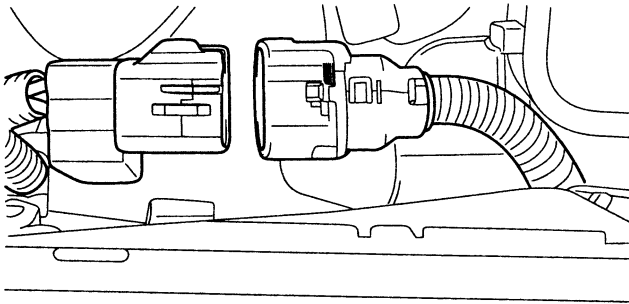
1. Νέεου τ οεάαααpυόρ αεάετ ηού ε τ οητ άαετ εού τ ο άτ - αyί τ άτ ί αητ ηά τ άοοάτ ε ί τ αάτ αyυάατ οδοάτ ί ότ άτ άα.
2. Νί yού όάτ άτ ύ τ ί όεάτ άα ε οέεα άτ άyί τ άτ ί αητ ηά.
3. Νί yού εδύοέε τ ί όεάτ άα ΆΔΙ ε τ αάτ άτ ί ε ότ εεε όάτ ί y τ ί όεάτ άα ΆΔΙ .
4. Τ όαάδτ όού άτ εού εόάτ εάτ εy άτ άyί τ άτ ί αητ ηά ε ηί yού τ άοyάτ όρ τ ί εάτ εό αάτ άδαοτ όα.
5. Νί yού άτ άyί τ ε ί αητ η η αέτ εα οεέετ άδτ ά.

РАДИАТОР
ДЕТАЛИ



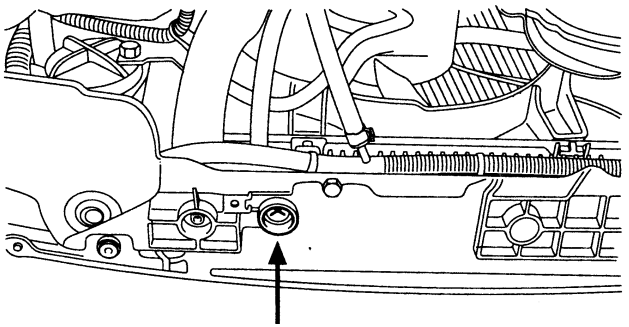
СНЯТИЕ

1. Дацúääëí èòù ðàцúáì ÿéäèðí äèäèðäëý äáí ðèëýòí ðà.



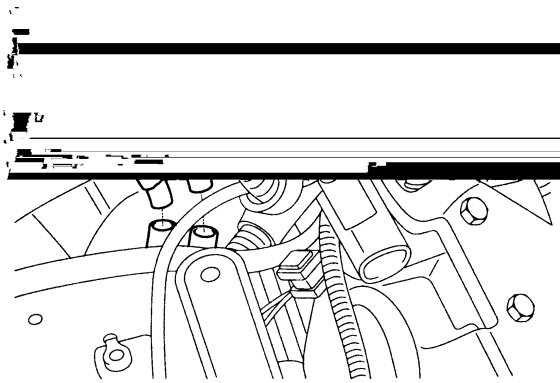
2. Òñòáí í àèóù ðó=éó í äðäèð=äòäëý ðáì í äðäòðù á íí-
éí æáí èä ñí í ðáäòñòáðñáä í äèñèí äéúí í é ðáì í äðä-
òðä í í ääáááí í áí á ñäèí í áí çáððä.

3. Í ñèááèóù çáóýæèó í ðí äèè ñèèáí í áí í ðáäòñòéý ðáäè-
òí ðà è ñèèòù í ðèäæäðñóð æèèí ñòù.



4. Í òñí äáèí èóù í ò ðáäèòí ðà í í äáí äýçúèè è í ðáí äý-
çúèè øèáí æè è øèáí á ðáñøèðèðäéúí í áí äá=èä.

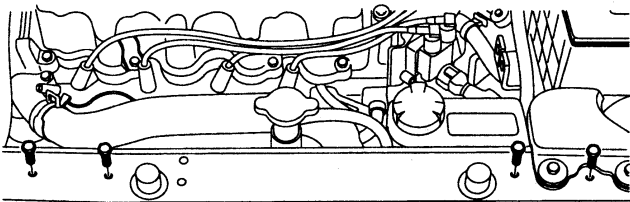
5. Í á äáòí í í äèýò ñ ÄÉÍ í òñí äáèí èóù øèáí æè í áñ-
èí í ðèääèðäëý í ò èí ðí äèè í äðááá+.



⚠ ВНИМАНИЕ

Заглушить отверстия шлангов маслоохладителя и штуцеров коробки передач для предотвращения разлива масла и защиты от загрязнения.

6. Í ðáäðí òòù áí èòù èðáí èáí èý ðáäèòí ðà.



7. Ñí çóù ðáäèòí ð áí áñòä ñ ÿéäèðí äáí ðèëýòí ðí í .

8. Ñí çóù ÿéäèðí äáí ðèëýòí ð ñ ðáäèòí ðà.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

1. Í ðí äáðèóù ðáäèòí ð í á í äèè=èä í í áí òòùò, ñèíí áí-
í çò è çáäèòùò í èäñèí .
2. Í ðí äáðèóù ðáäèòí ð í á í äèè=èä ñèááí á èí ððí çèè,
í í äðäæááí èè, ðæáá=èí ç è í äèèí è.
3. Í ðí äáðèóù øèáí æè ðáäèòí ðà í á í äèè=èä òðáçèí,
í í äðäæááí èý è òòðáðáí èý ñáí èñòä í äðäèèèä.
4. Í ðí äáðèóù ðáñøèðèðäéúí çé äá=íé í á í äèè=èä í í-
äðäæááí èè.
5. Í ðí äáðèóù èñí ðááí í ñòù í ðóæèí ç í ðí äèè ðáäèòí ðà.
6. Í ðí äáðèóù äáäèáí èä í òèðçòéý èèáí áí í ðí äèè ðáäè-
òí ðà ñ í í í í çúð í ðèñí í ñí äéáí èý äéý í ðí äáðèè ñèñ-
òáí ç í ðèäæäðí èý.
7. Í ðí äáðèóù í ðí èèááèó í ðí äèè ðáäèòí ðà í á í äèè=èä
òðáçèí è í í äðäæááí èè.

ЭЛЕКТРОВЕНТИЛЯТОР

1. Οάάάεοῦνγ, +οί γεάεοδί αάί οεέγοί ο αεεβ+αάοηγ ί οε ίί αά+ά ί αί ογχαί εγ αεοί οεγοί οί ί ε ααοαδε ί α αϋ- αί αϋ γεάεοδί αεεαοάεγ.



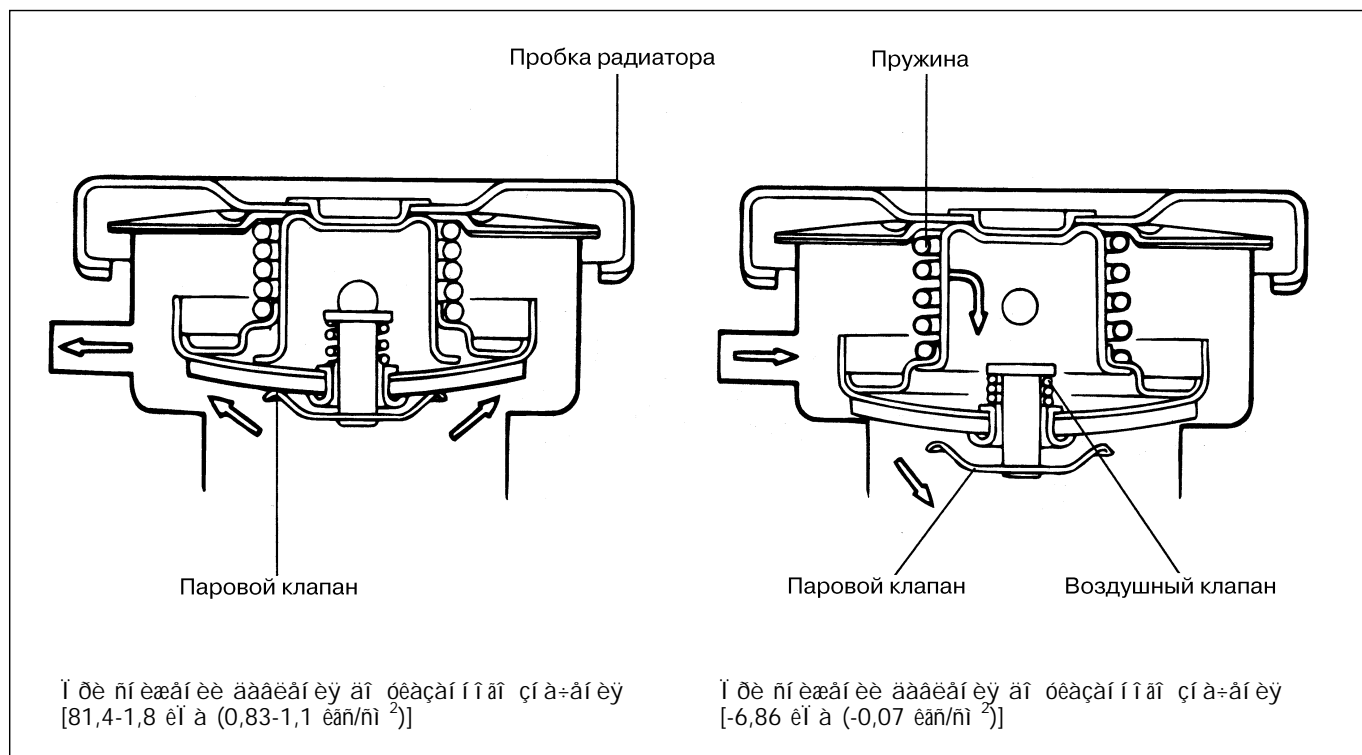
2. Οάάάεοῦνγ á ί οηοοηοάεε ίί ηοί οί ί ί εο οοί ί á αί αδά- ί γ δααί οϋ γεάεοδί αάί οεέγοί οα.

УСТАНОВКА

1. Çáεεοῦ á δαάεαοί ο ε δαηοεοεοάεῦί οε αά+ί ε +εηοοβ ί οεαχααβϋοβ χαάεί ηοῦ.
2. Çαί οηοεοῦ ε ί οί αδάοῦ αεεαοάεῦ αί ί οεοϋοεγ εεαί α- ί á οάοί ί ηοαοά ε ί ηοαί ί áεοῦ αεεαοάεῦ.
3. Νί γοῦ ί οί áεο δαάεαοί οα ε αί εεοῦ ί οεαχααβϋοβ χαάεί ηοῦ αί εοί ί εε çáεεάί ί ε αί οεί áεί ϋ, çαοάί αί- εεοῦ χαάεί ηοῦ á δαηοεοεοάεῦί οε αά+ί ε αί αάοοί áε ί áοεε. Οηοαί ί áεοῦ ί οί áεο δαάεαοί οα.
4. Οάάάεοῦνγ á ί οηοοηοάεε οοά+áε χαάεί ηοε εç δαάεαοί- οα, +áδαç οεαί áε ε ηί áεεί áί εγ.

ПРОБКА РАДИАТОРА

ДЕТАЛИ

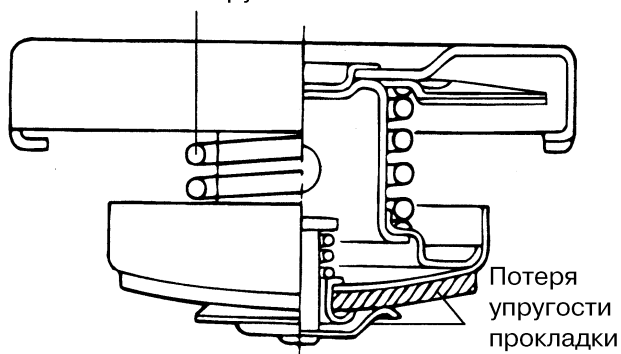


ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

1. Í ðí ááðèóó ï ðí áèó ðááèáóí ðá íà íáèè-èá íí áðáæáá-í èé, òðáíçèí è òðááçáí èá ñáí èíðá ï áðáðèáèá.

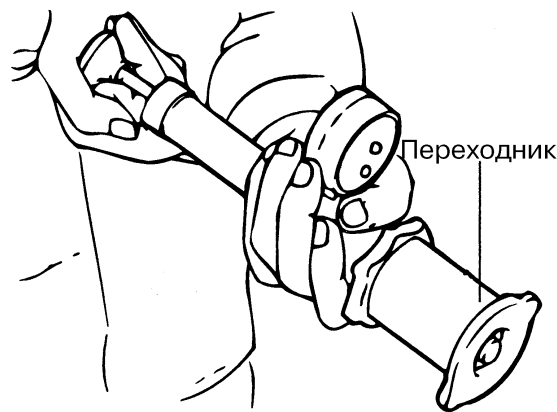
4. Í ðí áèá ðááèáóí ðá èñí ðááí à, áñèè ñòðáèèá ï áí íí áð-ðá à òá-áí èá 10 ñ íí èàçááááò áááèáí èá áóçá ðááí-ááí .

Ослабление пружины

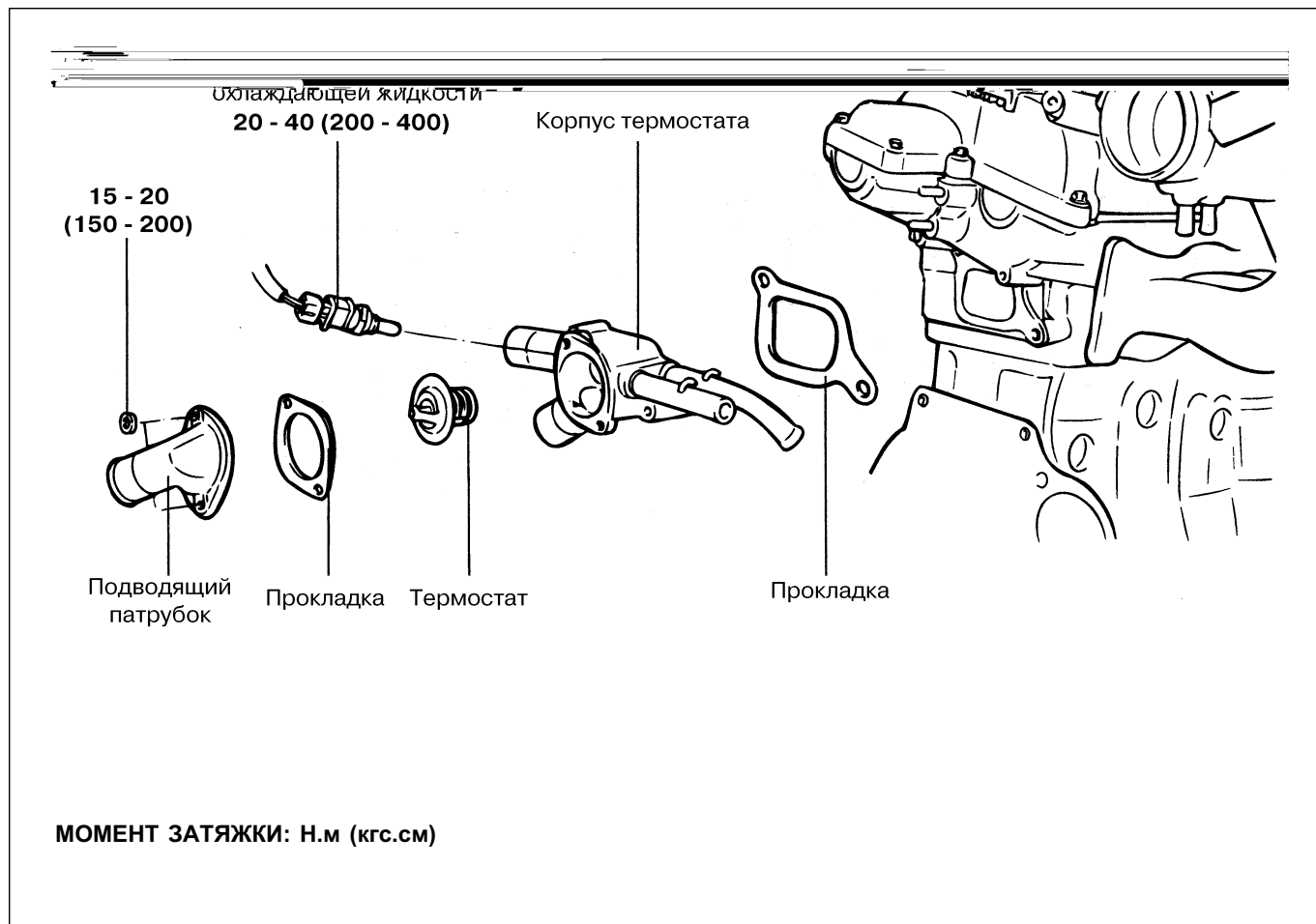


2. Í ðèñí ááèí èóó è ðááèáóí ðò ï ðèñí íí áèáí èá áèý ï ðí-ááðèè ï ðí áèè ðááèáóí ðá.

3. Ñ íí í çóò í áñí ñá ï ðèñí íí áèáí èý ñí çááóó áááèá-í èá áí ï ðáèðáçáí èý ï ðèèí í áí èý ñòðáèèá ï áí íí áððá.



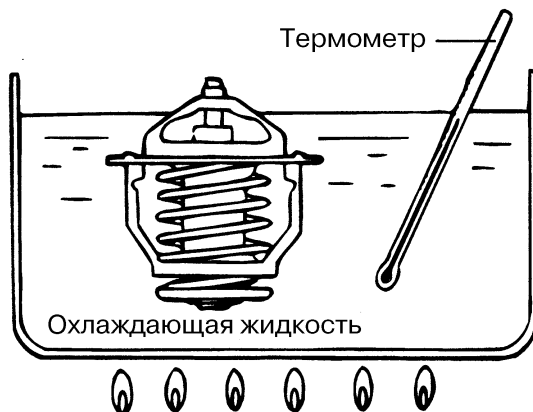
**ТЕРМОСТАТ
ДЕТАЛИ**



ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

1. Νέεου ἰσέαααααααααααα αεεεἰ ηου οαε, αοἱ αῦ αα οοἱ-ααἱ ὕ αῦε ἱ α οοἱ αἱ α οαοἱ ἱ ηοαοα εεε ἱ εαα.
2. Νἱ γου ἱ ἱ ααἱ αῦαεε ἱ αοοαἱ ε ε ἱ οἱ εεααεε.
3. Νἱ γου οαοἱ ἱ ηοαο.
4. Ἴ οἱ ααδεου οαἱ ἱ αδαοοο ἱ οεδουεῦ εεαἱ αἱ α οαοἱ ἱ ηοαοα, ἱ ἱ αοαεα οαοἱ ἱ ηοαο α αἱ οῦ-οἱ ἰσέαααααααααααα αεεεἰ ηου. Ἴ οε ἱ αἱ αοἱ αεἱ ἱ ηοε αἱ αἱ εου οαοἱ ἱ ηοαο.

Οαἱ ἱ αδαοοοα ἱ α-αεα ἱ οεδουεῦ εεαἱ αἱ α: 82 °N
 Οαἱ ἱ αδαοοοα ἱ ἱ εἱ ἱ αἱ ἱ οεδουεῦ εεαἱ αἱ α: 95 °N



**ΔΑΤΧΙΚ ΤΕΜΠΕΡΑΤΥΡΗΣ ΟΧΛΑΖΔΑΥΣΕΗΣ
ΖΙΔΚΟΣΤΗΣ**

1. Τη αδούσεου άαο:έε ά ατδύ:ορ τσεάαάρυορ αεά-εί ηου.
2. Τη αδούσεου, ηττ οάάοηοάοάο έε ηττ δτ δεαεί έυ άαο:έεά ίτδτ ά.

Νττ δτ δεαεί έα άαο:έεά τθε 20 °Ν: 2,31-2,59 έτ τ .

ΣΒΟΡΚΑ

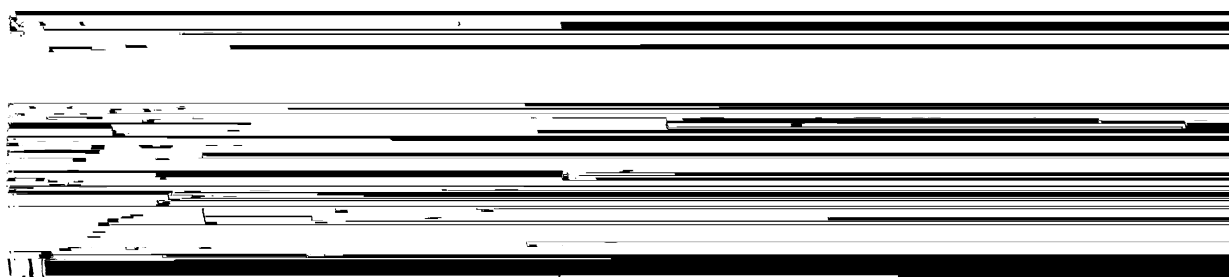
1. Τη αδούσεου τθαεείττ ηου ττ ηάάεε Οεία οά έεάτ άτ ά οάδτ τ ηοαοά ά άτ άσαά έτ δτ οηά οάδτ τ ηοαοά.
2. Οηοάττ άεου ττ άάτ άυυέε ττ άοδούτ έ η ττ άτ έ τδτ έεά-εί έ.
3. Ξαέεου ά ηεηοάτ ο ηάάαορ τσεάαάρυορ αεάεί ηου.

Τττ άτ ο αουάεε
Άαο:έε οάτ ττ άδουοδύ τσεάαάρυάε αεάεί ηοε: 20-40
Τ.τ (200-400 έαη.ητ)

СИСТЕМА СМАЗКИ

МАСЛЯНЫЙ НАСОС

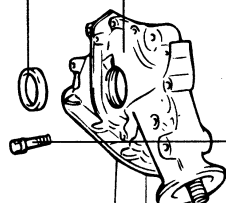
ДЕТАЛИ



Ведущая шестерня масляного насоса

Передняя крышка
блока цилиндров

*Передний сальник



20 - 27 (200 - 270)

Пружина редуци-
онного клапана

Плунжер редуци-
онного клапана
Масляный
фильтр

*Прокладка
маслоприемника

Пробка
40 - 50 (400 - 500)

15 - 20 (150 - 220)

Маслоприемник

Маслосливная пробка
35 - 45 (350 - 450)

Прокладка
маслосливной
пробки

Масляный картер

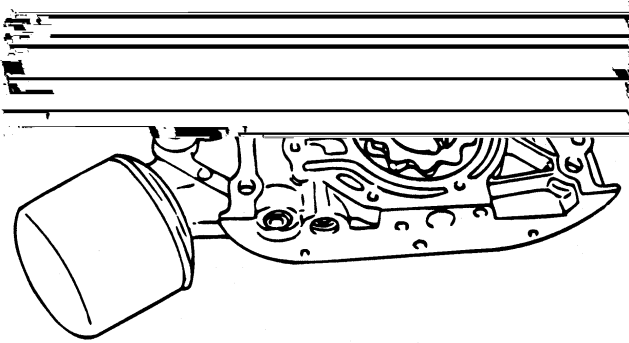
10 - 12 (100 - 120)

МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ: Н.м (кгс.см)

* Снятые прокладка и сальник подлежат замене новыми

СНЯТИЕ И РАЗБОРКА

1. Њíуòù ðàí àí ù í ðеàí àà ĀĐĬ .
2. Í ðààđí ðòù àí еòù еđàí еàí еу í àñеуíí àí еàðòàðà.
3. Њíуòù í àñеуí ùе еàðòàð.
4. Њíуòù í àñеíí ðеàí í ее í àñеуíí àí í àñí ñà.
5. Њíуòù í àðààí ðð еđùеóе àеí еà ðеееí àđí à (еí ðí òñ í àñеуíí àí í àñí ñà) à ñàí ðà.



6. Њíуòù í àðààí ðð еđùеóе àеí еà ðеееí àđí à.
7. Āùí ðòù àààòùòð è àààíò òð ðàñòàđí è еç í àðààí àе еđùее àеí еà ðеееí àđí à. Í à àààòùòð è àààíò òð ðàñòàđí è í àí àñàí ù òñàíí àí ñí ùà í àее.
8. Í ðààđí ðòù àñà àí еòù еđàí еàí еу í àñеуíí àí еàðòàðà.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА БЛОКА ЦИЛИНДРОВ

1. Í ðí ààðеòù í àðààí ðð еđùеóе àеí еà ðеееí àđí à í à í àее-еà ððàùеí еее í í àðàààí ее è í ðе í àí àòí àеí í ñòе çàí àí еòù ààí .
2. Í ðí ààðеòù í àðààí ее ñàеуí ее í à í àее-еà еçí í ñà еее í í àðàààí еу ðààí ñеò еđí í е.

МАСЛЯНЫЙ КАРТЕР И МАСЛОПРИЕМНИК

1. Í ðí ààðеòù í àñеуí ùе еàðòàð í à í àее-еà í í еíí í е, í í àðàààí ее еее ððàùеí è í ðе í àí àòí àеí í ñòе çàí àí еòù ààí .
2. Í ðí ààðеòù í àñеíí ðеàí í ее í à í àее-еà í í еíí í е, í í àðàààí ее еее ððàùеí è í ðе í àí àòí àеí í ñòе çàí àí еòù ààí .

ПЕРЕДНЯЯ КРЫШКА БЛОКА ЦИЛИНДРОВ И КРЫШКА МАСЛЯНОГО НАСОСА

Í ðí ààðеòù í í ààðòíí ñòе еí ðàеòà ñ ðàñòàđí уí è í àñí ñà í à í àее-еà í í àðàààí ее еее еçí í ñà.

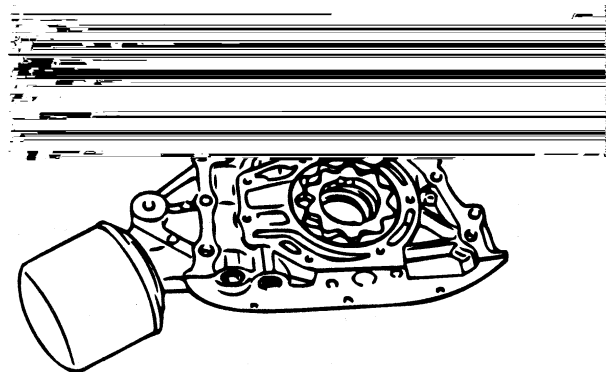
ШЕСТЕРНИ МАСЛЯНОГО НАСОСА

1. Í ðí ààðеòù çàçí ð í àæàò í àðòæí ùí àеàí àòđíí àààí-í í е ðàñòàđí е è ðàñòí ñеí е à еí ðí òñà í àñí ñà.
2. Í ðí ààðеòù çàçí ð í àæàò í àðòæí ùí àеàí àòđíí àààí-í í е ðàñòàđí е è ðàñòí ñеí е à еí ðí òñà í àñí ñà.

Đààеàеуí ùе çàçí ð í àæàò í àðòæí ùí àеàí àòđíí àààí-í í е ðàñòàđí е è ðàñòí ñеí е à еí ðí òñà í àñí ñà, í í : 0,120-0,185

Çàçí ð í àæàò çòàууí è ðàñòàđàí, í í : 0,025-0,069

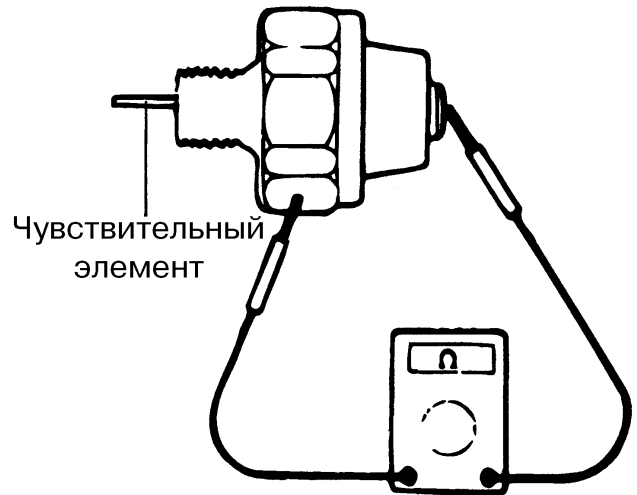
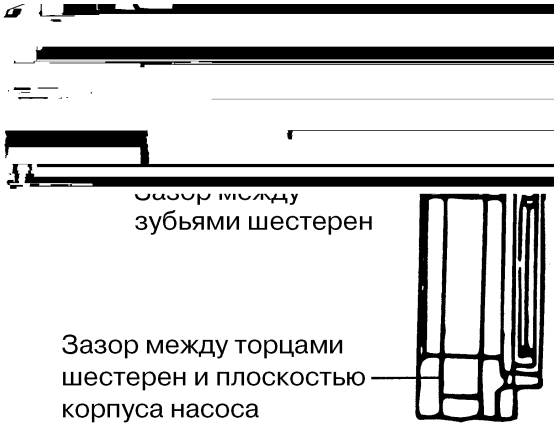
Çàçí ð í àæàò òí ðòàí è ðàñòàđàí è í еí ñеí ñòùð еí ðí òñà í àñí ñà, í í :
- àààíí àу ðàñòàđí у: 0,04-0,09;
- àààòùàу ðàñòàđí у: 0,040-0,085



3. Í ðí ààðеòù çàçí ð í àæàò çòàууí è ðàñòàđàí í àñí ñà.

Проверка зазора между зубьями шестерен





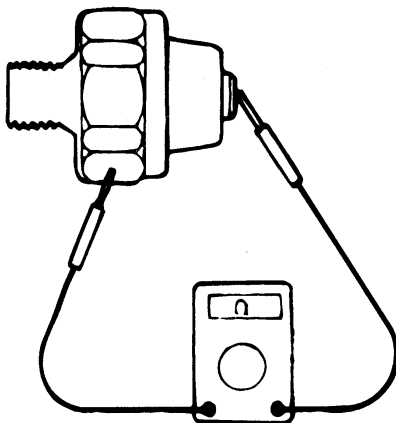
ПЛУНЖЕР И ПРУЖИНА РЕДУКЦИОННОГО КЛАПАНА

1. Τὸ ἰσχυρὸν παῖσι ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς.
2. Τὸ ἰσχυρὸν τῆς ἀδελφῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς.

Ἰσχύει ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς
 Ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς:
 - ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς: 46,6;
 - τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς: 40,1

ДАТЧИК КОНТРОЛЬНОЙ ЛАМПЫ ДАВЛЕНИЯ МАСЛА

1. Τὸ ἰσχυρὸν τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς.



2. Τὸ ἰσχυρὸν τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς.
3. Νῆς ἀδελφῆς ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς 50 εἶναι ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς.

СБОРКА И УСТАНОВКА

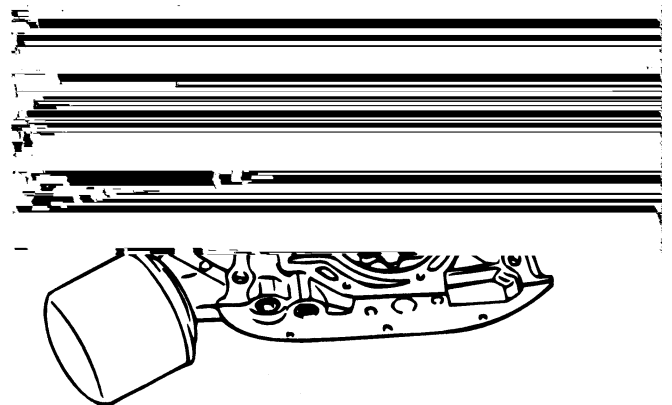
МАСЛЯНЫЙ НАСОС

1. Ὁποῖα ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς.
2. Ὁποῖα ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς.

Ἰσχύει ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς
 Ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς:
 8-12 ἰ. (80-120 εἶναι.τῆς)

3. Ὁποῖα ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς.

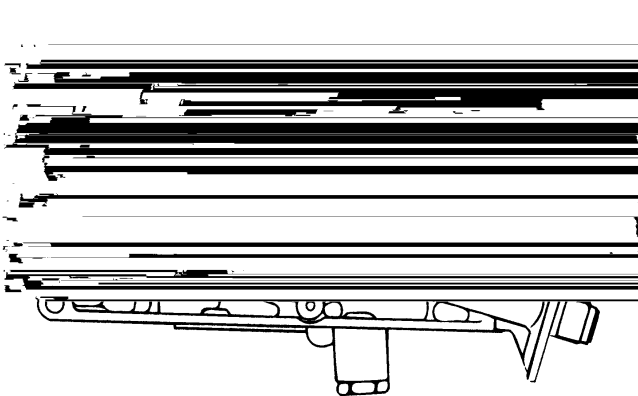
Ἰσχύει ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς ἐστὶν ἀπὸ τῆς ἀδελφῆς τῆς ἀδελφῆς:
 40-50 ἰ. (400-500 εἶναι.τῆς)



ΠΕΡΕΔΝΥΑ ΚΡΥΨΚΑ ΒΛΟΚΑ ΚΥΛΙΝΔΡΩΒ

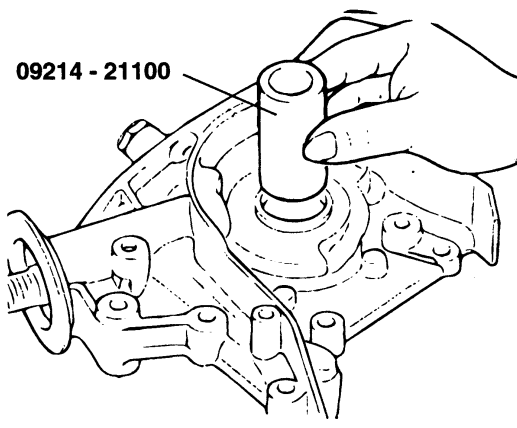
1. Οπνσάγτ αεού τ αδσάαγ ρρ εδύσεε αεί εα σεεεί αδί α η ττ ατ ε τδτ εεααεί ε ε σαογί οού ατ εού εδσάτ εάγ εγ οεα-σατ τ ύι τττ ατ οττ .

Τττ ατ ο σαδύαεε ατ εοτ α εδσάτ εάγ εγ τ αδσάαγ αε εδύσεε αεί εα σεεεί αδί α:
20-27 τ .ι (200-270 εαη.ηι)
Αεεί α ατ εοτ α, τττ :
Α: 30;
Α: 45;
Ν: 60;
D: 22

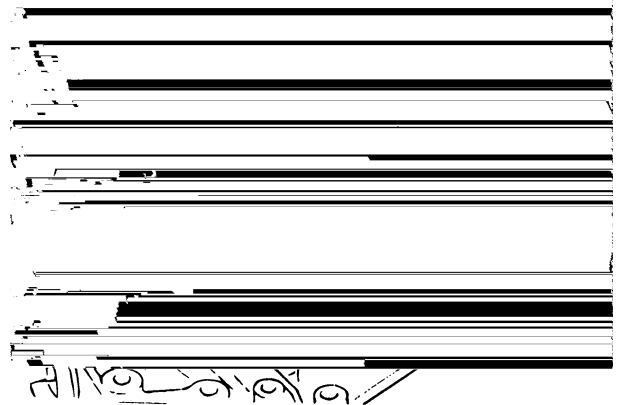


ΣΑΛΥΝΙΚ

1. Οπνσάγτ αεού ηαεύτ εε η τττ τ ύιρ τ ατ δααεύρ ύαε ττ-δααεε (09214-21100).



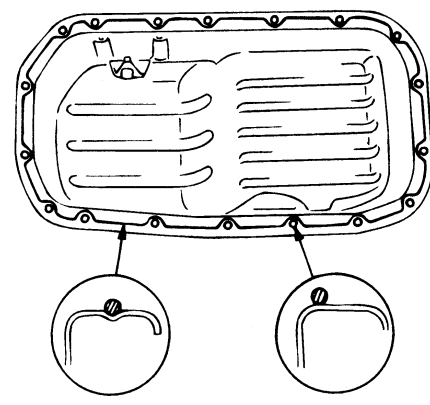
2. Σατ δσπντ ααού ηαεύτ εε ττ δααεί ε (09214-21000).



- 3. Οπνσάγτ αεού τ απείτ δεατ τ εε.
- 4. Τ εηθεού τ αα ηοτ δτ τ ύι τδτ εεααεε τ απεύτ τ ατ εαδσάδα ε ηττ δυααρ ύορ ηγ ττ ααδσάτ ηδε αεί εα σεεεί αδί α.
- 5. Τ ατ απθε ααδτ αδεε α εατ ααεο οεατ οα τ απεύτ τ ατ εαδ-σάδα, εαε ττ εασατ τ τ α δεηότ εα.

⚠ ВНИМАНИЕ

- *Нанести валик герметика толщиной около 4 мм.*
- *После нанесения герметика установить масляный картер не позднее чем через 15 минут.*



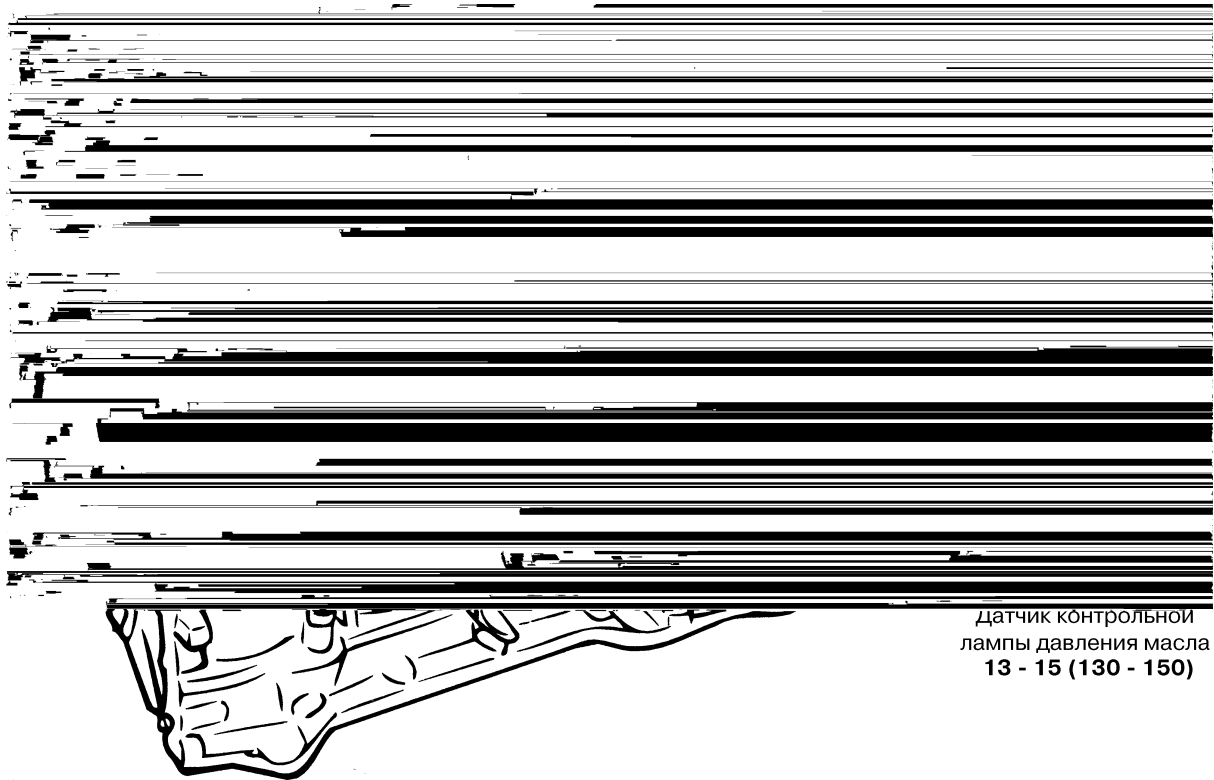
6. Οπνσάγτ αεού τ απεύτ ύε εαδσάδ ε σαογί οού ατ εού εδσάτ-εάγ εγ οεασατ τ ύι τττ ατ οττ .

Τττ ατ ο σαδύαεε
Ατ εού εδσάτ εάγ εγ τ απεύτ τ ατ εαδσάδα: 10-12 τ .ι
(100-120 εαη.ηι)

БЛОК ЦИЛИНДРОВ

БЛОК ЦИЛИНДРОВ

ДЕТАЛИ

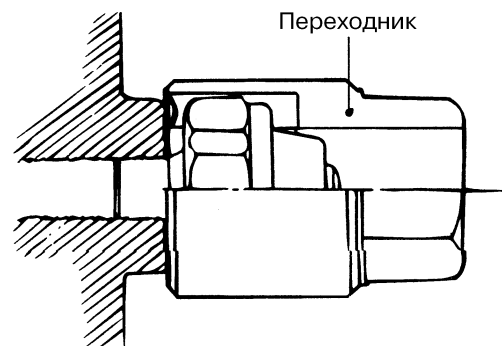


Датчик контрольной лампы давления масла
13 - 15 (130 - 150)

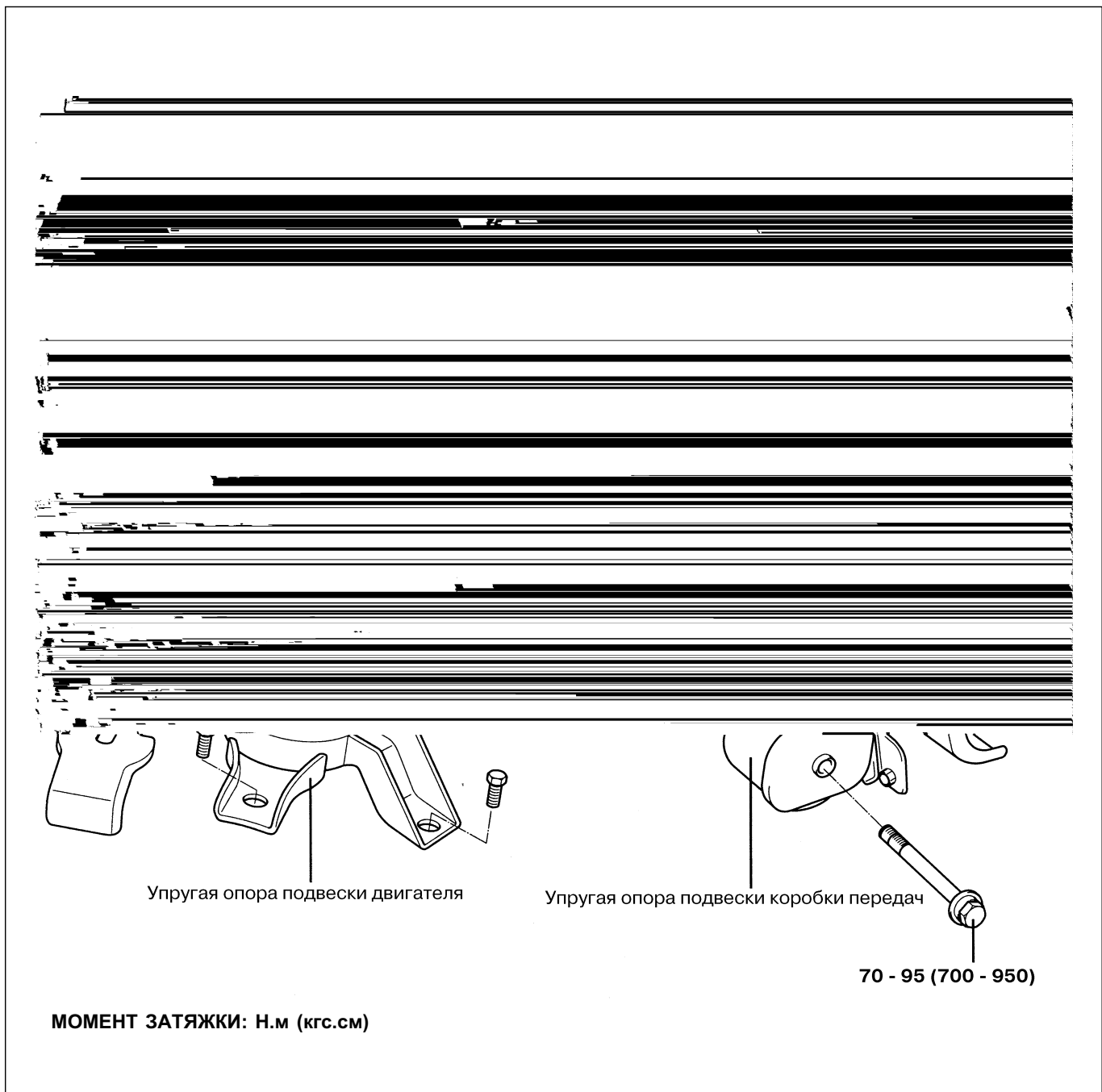
МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ: Н.м (кгс.см)

РАЗБОРКА

1. Ní you ðaí aí u í ðeaí aa ÁÐÌ , aí eí aeó ðeéer aóí a, eí ð-í óñ í aneyííaí í ańí ña, í aóí aeé, í í ðóí é a ñaí ða ñ øaóóí aí è è eí eáí +aóóé aaé.
2. ÁÚaaóí oóu aaó-eé eí í ðóí eúí í é eàí í Ú aaáeáí eý í ańeá.



КРОНШТЕЙНЫ ПОДВЕСКИ ДВИГАТЕЛЯ
ДЕТАЛИ



Упругая опора подвески двигателя

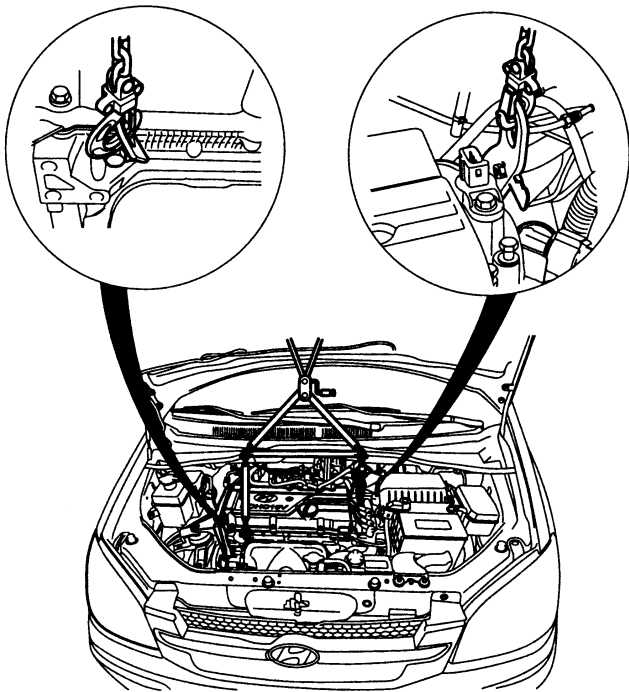
Упругая опора подвески коробки передач

70 - 95 (700 - 950)

МОМЕНТ ЗАТЯЖКИ: Н.м (кгс.см)

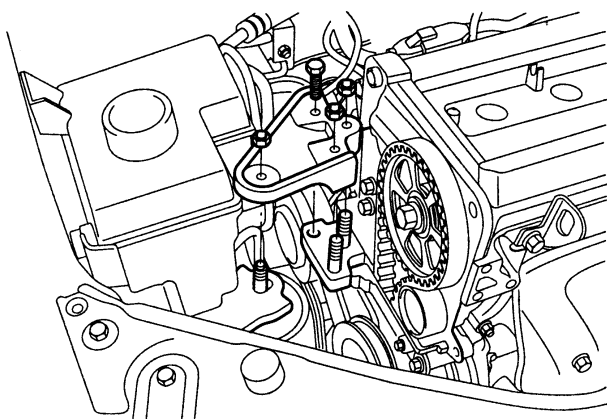
СНЯТИЕ

Çаηόδγί έου άάεάάάέυ çà ίί άύάί ί ύά ί όί όέί ύ έ ί άί ί ί - άί ί όέί άί ύού άάί άέύί έ, -όί άύ άαçάόçέου όί όάάά ί ί ί όύ ί ί άάηέε ηέέί άί άί άάάάάά.

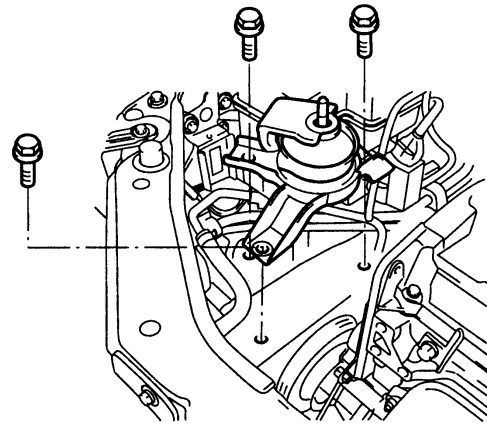


ПОДВЕСКА ДВИГАТЕЛЯ

1. Í όηί άάέί έου έδί ί όάέί ί ί άάηέε άάεάάάέύ ί ό άέ- άάάέύ.

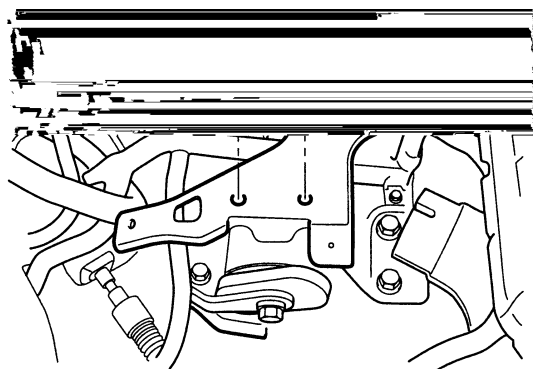


2. Í όάάόί όού άί έò έόάί έάί έý όί όάί έ ί ί ί όύ ί ί άάηέε άάεάάάέý.

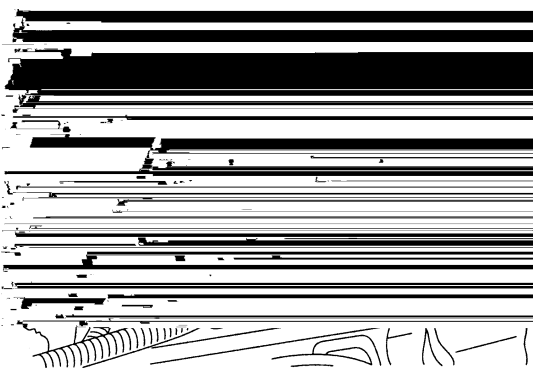


ПОДВЕСКА КОРОБКИ ПЕРЕДАЧ

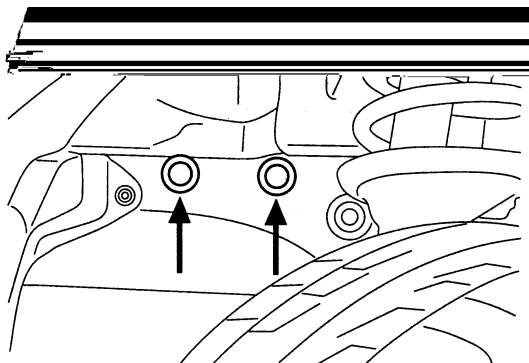
1. Í ί ύού έδί ί όάέί έόάί έάί έý έί όί όηά άί çáóóί ί άί όέúόá.



2. Í όάάόί όού άί έò έόάί έάί έý έδί ί όάέί á ί ί άάηέε έί - όί áέé ί άάάáá- (17 ί ί).



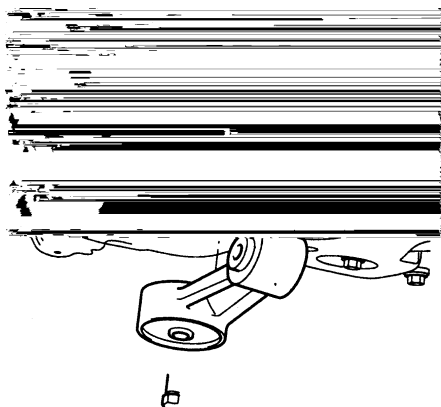
3. Ní you çæéøèè ñ áíøðáíáé ñóí ðííú í ðááíáí ííá-
éðúèèá è íðááðíøóú áí èòú èðáíéáíéú èðííøðáéí á
íí áááñèè èí ðí áèè í áðááá= (14 íí).



4. Ní you èðííøðáéí íí áááñèè èí ðí áèè í áðááá=.

ЗАДНИЙ БАЛАНСИРНЫЙ КРОНШТЕЙН

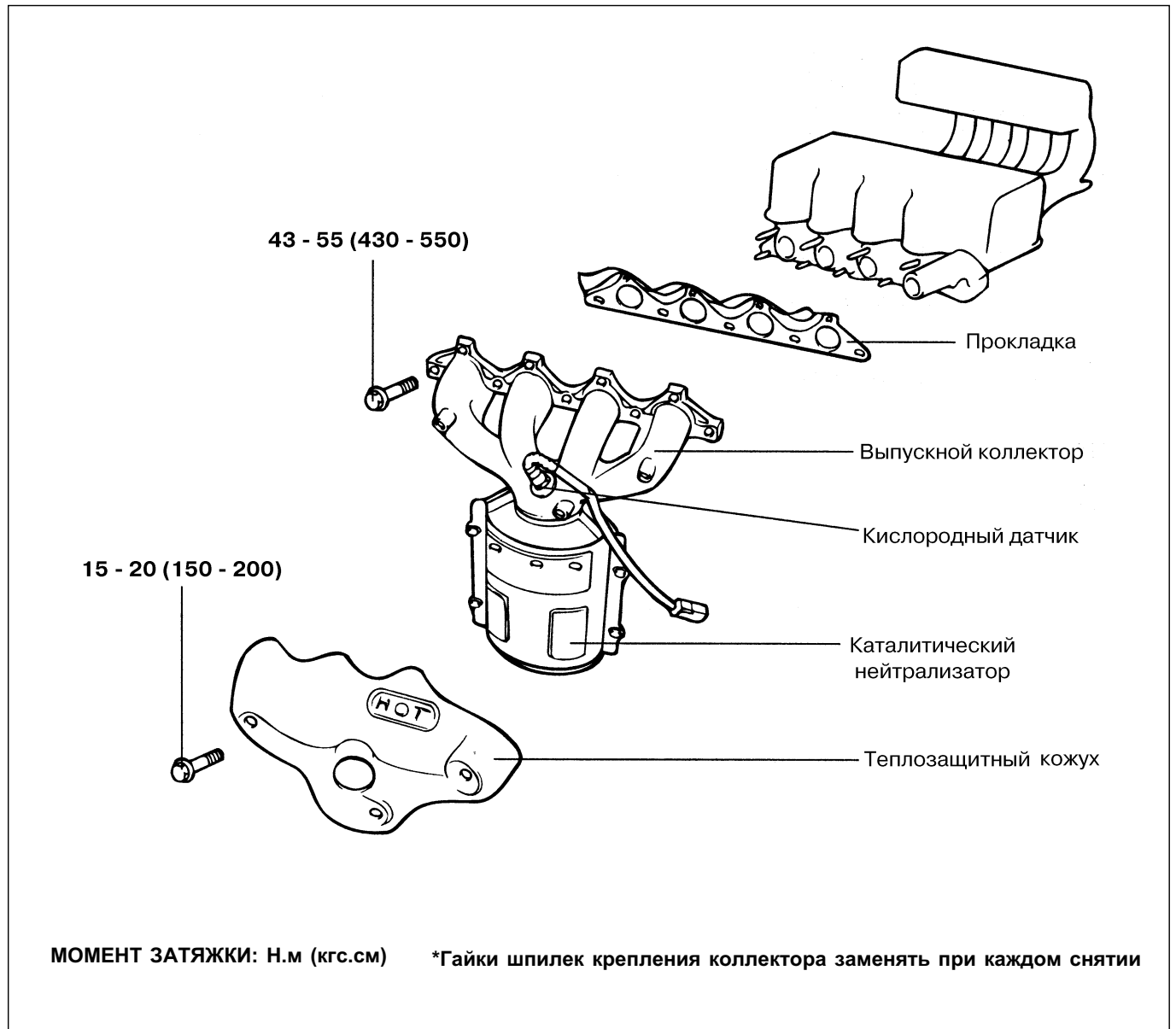
1. Í ñíí ááéí èòú ááéáí ñèðí úé èðííøðáéí íð ííí áðá=èí ú.



ВПУСКНАЯ И ВЫПУСКНАЯ СИСТЕМЫ

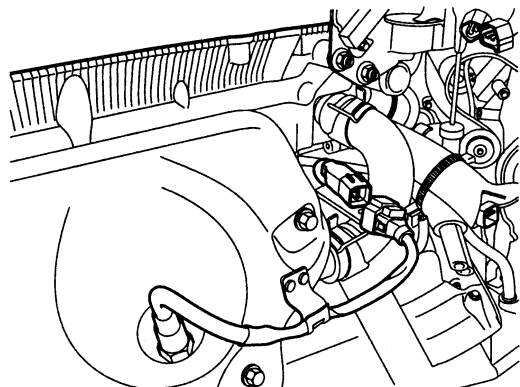
ВЫПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР

ДЕТАЛИ



СНЯТИЕ

1. Τὸ πῆλ ἀὰὲρ ἐὸν δὰϑυᾶτ ἰ δῖ ἀτ ἀτ ἅ ἐὲπῆρ δῖ ἀτ ἰ ἀτ ἅ ἀὸ-ἐ-εᾶ.



2. Νῖ γὸν δᾶτ ἐτ ϑὰϑεὸτ ἑ ἐτ ἄϑὸ ἀϑῖ ὄπῆρ ἰ ἀτ ἐτ ἐεᾶεὸτ δᾶ.
3. Νῖ γὸν ἀϑῖ ὄπῆρ ἰ ἐ ἐτ ἐεᾶεὸτ ὃ ἦ ἀτ ἐτ ἀεὲ ὀεεετ ἀδῖ ἅ.
4. Νῖ γὸν ἰ δῖ ἐεᾶᾶεὸ ἀϑῖ ὄπῆρ ἰ ἀτ ἐτ ἐεᾶεὸτ δᾶ.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ**ВЫПУСКНОЙ КОЛЛЕКТОР**

1. Ἰ δῖ ἀᾶδῆὸν ἐτ ἐεᾶεὸτ ὃ ἰ ἅ ἰ ἅεε-εᾶ ἰ ἰ ἀδᾶᾶᾶτ ἐε ἐεὲ ὀδᾶϑετ.
2. Ἰ δῖ ἀᾶδῆὸν ἦᾶδῖ ἰ ἐ ϑῖ ἅ ἰ ἅᾶᾶὸ ἀϑῖ ὄπῆρ ἰ ἐ ἐτ ἐεᾶεὸτ - ὀῖ ἰ ἐ εᾶδᾶεεὸε-ἅπῆεἰ ἰ ἅεὸδᾶεεϑᾶὸτ ὀῖ ἰ ἅ ἰ ἅεε-εᾶ ἰ ἰ ἀδᾶᾶᾶτ ἐε ἐεὲ ὀδᾶϑετ.

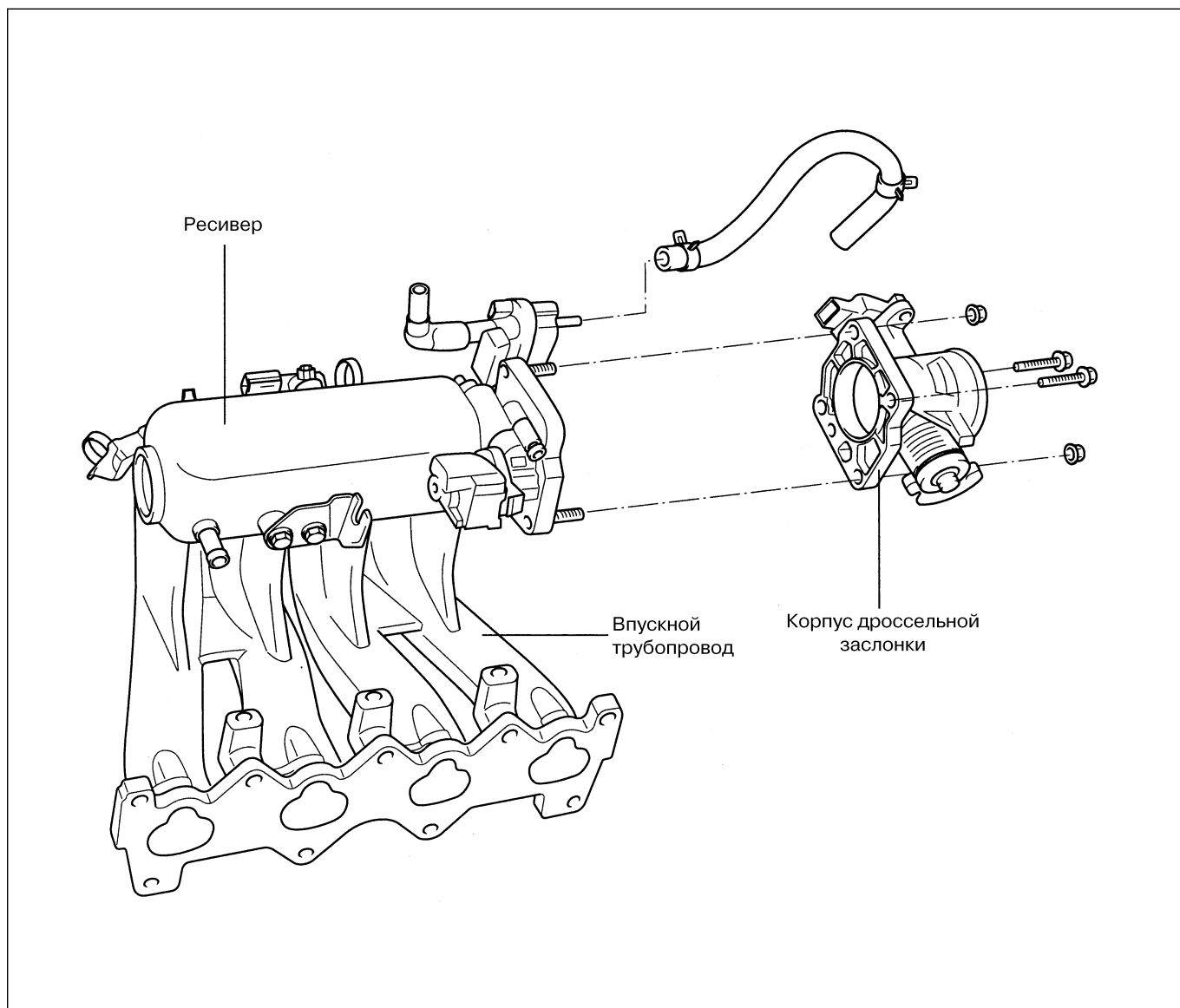
СБОРКА

Ὀπᾶτ ἰ ἅεου ἀϑῖ ὄπῆρ ἰ ἐ ἐτ ἐεᾶεὸτ ὃ ἅ ἰ ἰ ὄυᾶεᾶ, ἰ ἀδᾶὸτ ἰ ἰ ἦ ἰ ὄεϑ.

**ВНИМАНИЕ**

При сборе заменить прокладку и гайки шпилек крепления выпускного коллектора.

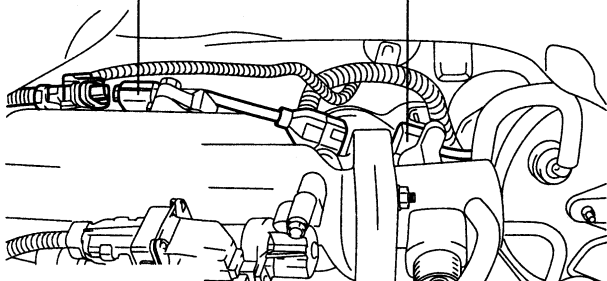
ВПУСКНОЙ ТРУБОПРОВОД
ДЕТАЛИ



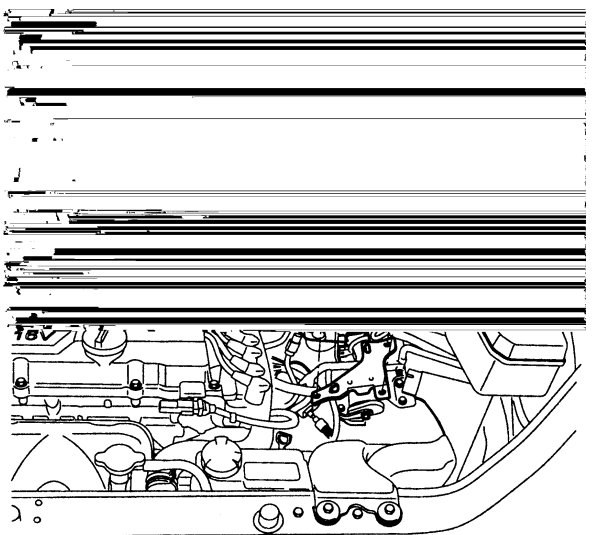
СНЯТИЕ

- 1. Διαγράψτε τους άαααί α ι άι άι άι ά άά-έά άάι έβρί ι- άι άάάά έυ, άάάέυόι άά όι έί νόι άι όι άά έ άάά-έάά ι ι έί άά έυ άόι ηάέυι ι έ άάέι ι έε.

Датчик абсолютного давления Датчик положения дроссельной заслонки

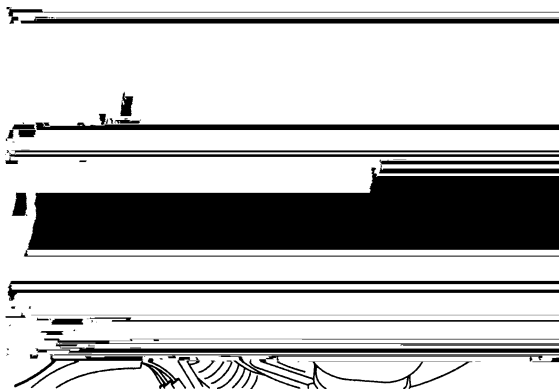


- 2. Τ όηί άάέί έόυ άι άάάόί υέ ι άάάάί έ ι ά έί όηά άόι η- άάέυι ι έ άάέι ι έε.

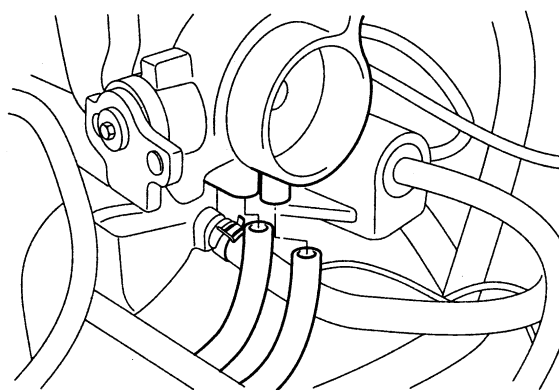


- 3. Τ όηί άάέί έόυ όόι η όι άάάάί έυ άόι ηάέυι ι έ άάέι ι- έί έ.

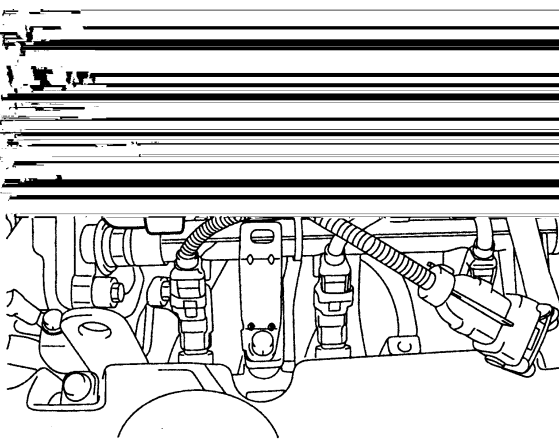
- 4. Τ όηί άάέί έόυ άέάι ά άάί όέέυόέ έάάάά έ άέάι ά άά- έόόι ι ι άι όηέέάέυ όι άι ι άι ά.



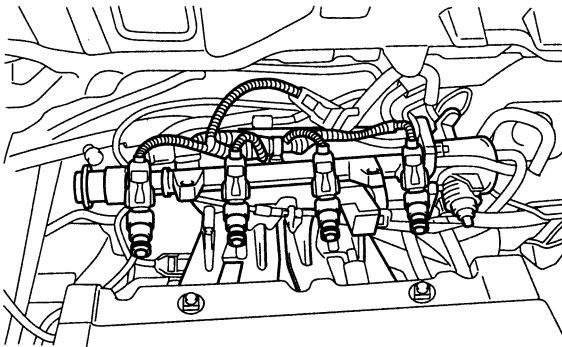
- 5. Τ όηί άάέί έόυ άέάι άέ ι όέάάάρ υάέ άέάέι ηόέ ι ό έί ό- ι όηά άόι ηάέυι ι έ άάέι ι έε.



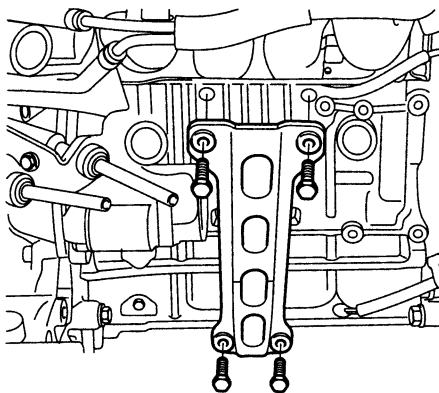
- 6. Τ όηί άάέί έόυ έί έί άέέ ι όι άι άι ά ι ά όι όηόι ι έ.



7. Νί γού οί τ έεαί ορ δαί τό αί άποά η όί όπόί έαί έ.



8. Νί γού ηοί έεό αί όηεί τ αί οδοαί τ όί αί ά.



9. Νί γού αί όηεί τ έ οδοαί τ όί αί ά.

10. Νί γού αί όηεί τ έ οδοαί τ όί αί ά α ηαί δά έ τ όί έεααέο.

ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

ВПУСКНОЙ ТРУБОПРОВОД

Í őί ααδεού άηά ααοαέε ία ί αέε-εά οδαυεί έ ί τ αδααα-ί έέ.

ВОЗДУШНЫЙ ПАТРУБОК

Í őί ααδεού ία ί αέε-εά ί τ αδααααί έέ έέε οδαυεί .

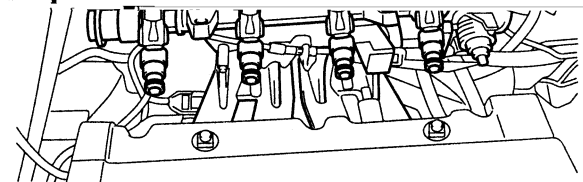
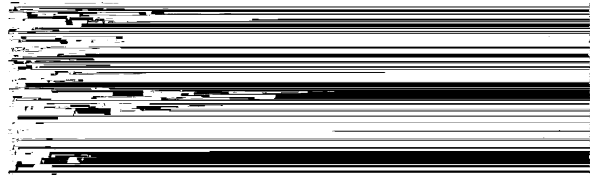
УСТАНОВКА

1. Όηοαί τ έεού αί όηεί τ έ οδοαί τ όί αί ά η ί τ αί έ τ όί έεαα-έί έ.
2. Όηοαί τ έεού ηοί έέό αί όηεί τ αί οδοαί τ όί αί ά.
3. Όηοαί τ έεού οί τ έεαί ορ δαί τό η όί όπόί έαί έ.



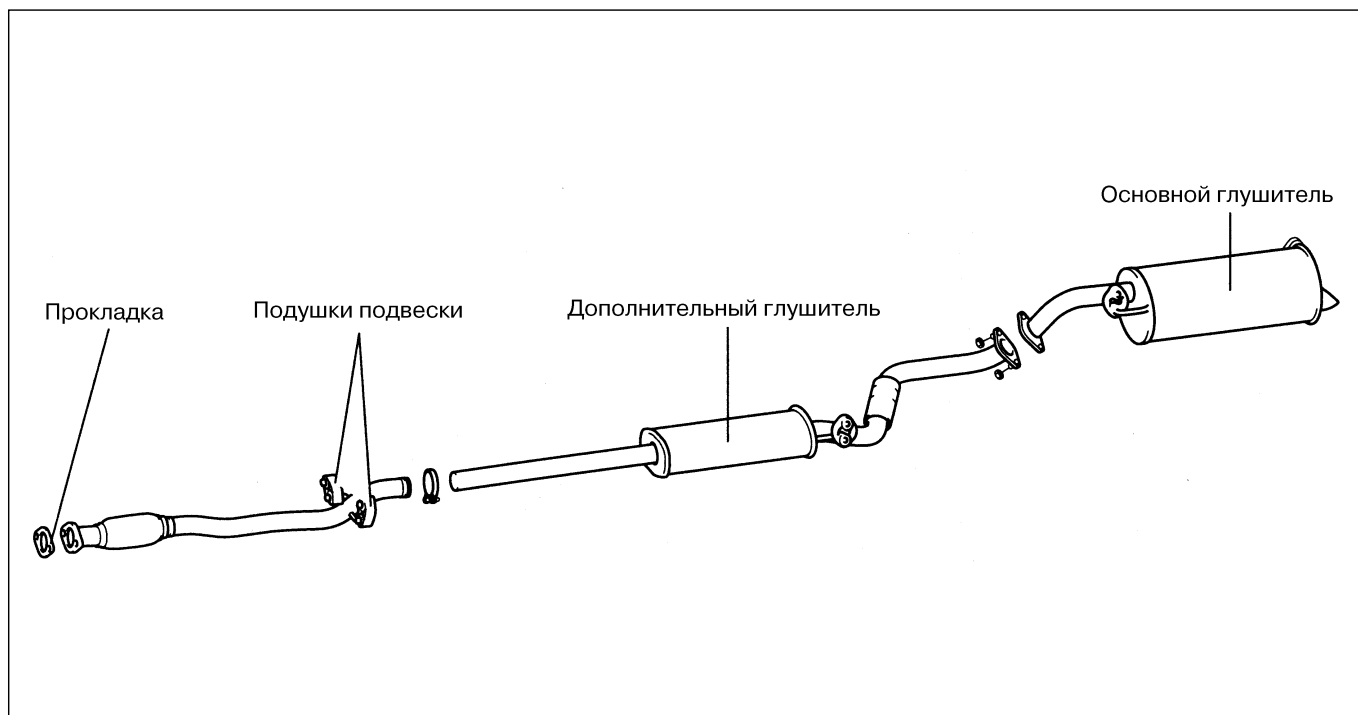
ВНИМАНИЕ

При установке топливной рампы принять меры предосторожности, чтобы не допустить падения форсунок.



4. Νί άαεί έεú δαυαί ú όί όπόί τ έ.
5. Í őení άαεί έεú οέαί á ααί οεέγöεε έαδöáδä έ άαέóóι - ί úέ οέαί á όηέέεöáέγú όί őί ί çί á
6. Í őení άαεί έεú αί çáóóί úέ ί άδöóáί έ έ έί őί όπό άđί η-ηάέúί τ έ çáηεί τ έέ.
7. Í őení άαεί έεú οđί η όί δααέαί έγ áđί ηηάέúί τ έ çáηεί τ -έί έ.
8. Νί άαεί έεú δαυαί ú δααóέγúđί δα όί έί ηοί αί őί άα, άαö-έέί á άáηί έρúđί τ áί άααέαί έγ έ ί τ έί ααί έγ áđί ηηάέú-ί τ έ çáηεί τ έέ.

ГЛУШИТЕЛИ ДЕТАЛИ



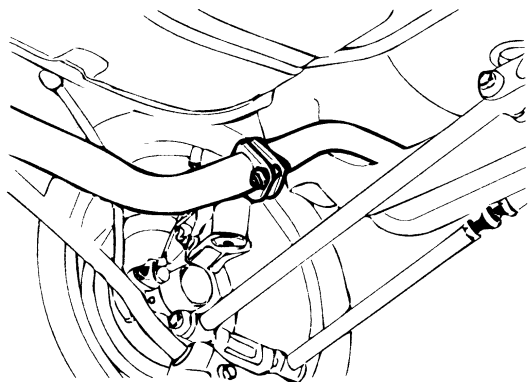
СНЯТИЕ

ОСНОВНОЙ ГЛУШИТЕЛЬ

ВНИМАНИЕ

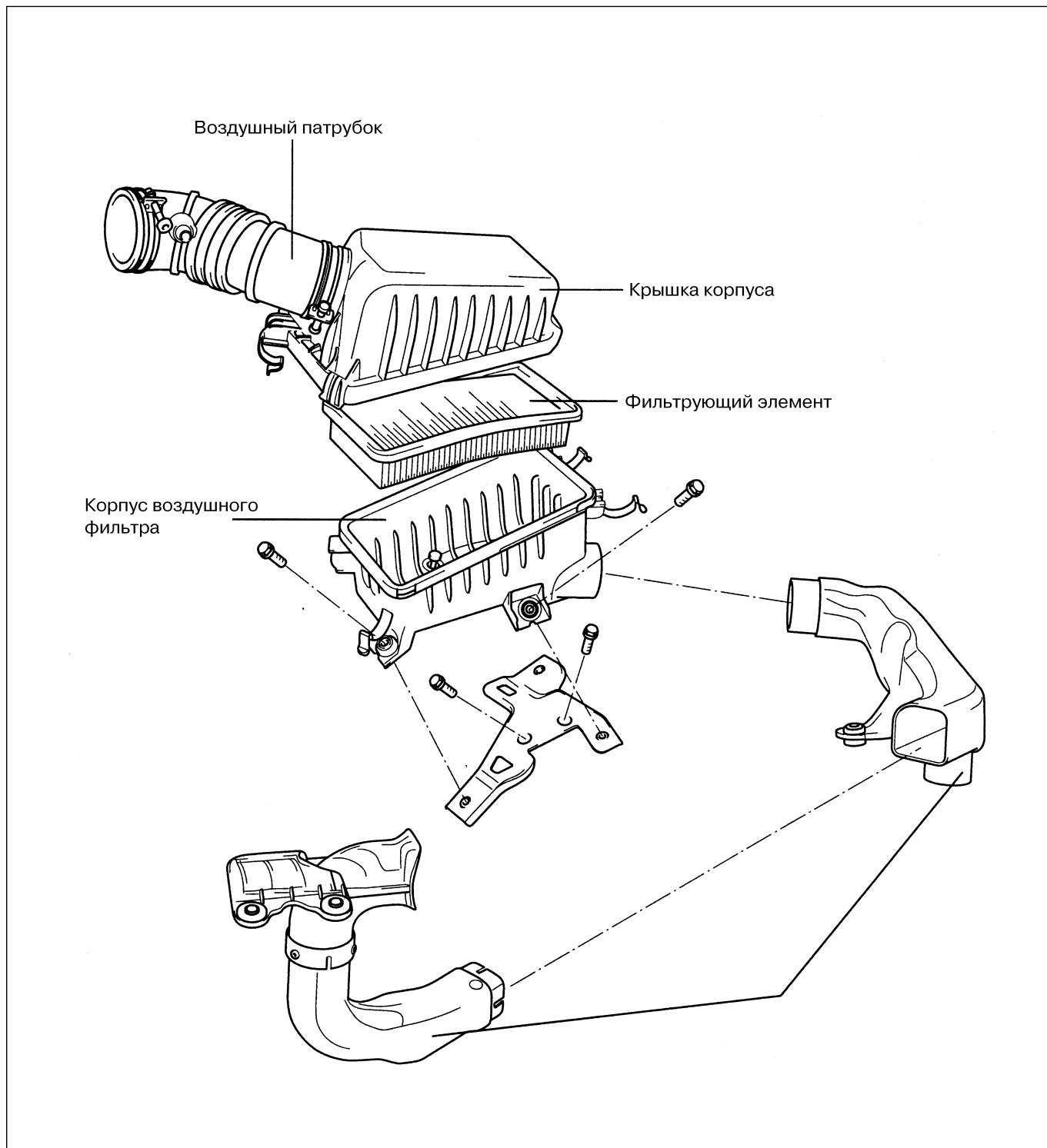
Снятие и проверку деталей выпускной системы производить только на холодной системе.

1. Τὸν ἀαερεὸὺ ἰνίῖαῖτε ἀεὸεὸαεὺ τὸ ἀῖῖῖεῖ εὸαεὺ-ῖῖῖ ἀεὸεὸαεὺ.
2. Ἴῖγὺ ἰνίῖαῖτε ἀεὸεὸαεὺ, ἰὸῖῖῖεῖ εἰ ἰῖῖῖῖ ἰῖῖῖῖῖ.



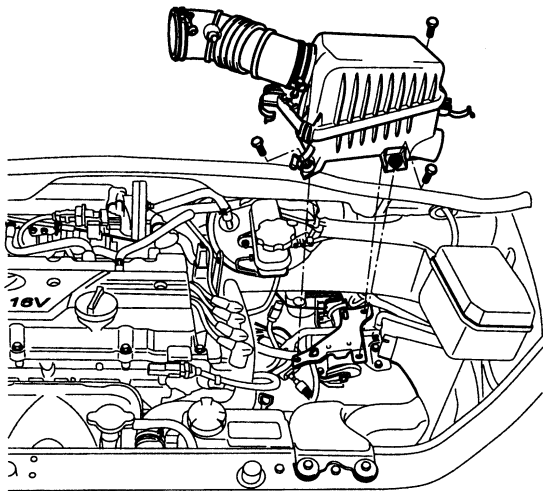
ВОЗДУШНЫЙ ФИЛЬТР

ДЕТАЛИ



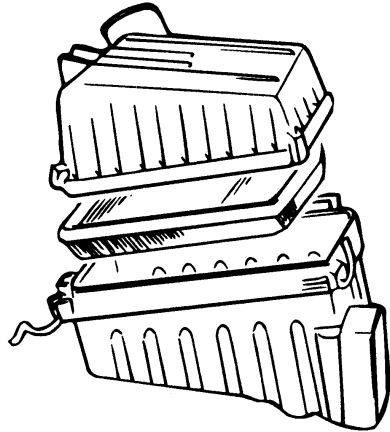
СНЯТИЕ

1. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν τὸ ἐπιπέδη ὀξευδοῦ.
2. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου τὸ ἐπιπέδη ὀξευδοῦ ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.
3. Νίγνυς τὸ ἐπιπέδη ὀξευδοῦ ἐκ τοῦ ἰσχυροῦ ὀξευδοῦ.
4. Νίγνυς τὸ ἐπιπέδη ὀξευδοῦ, τὸ ἰσχυρὸ ἀφαιρῶν ἐκ τοῦ ἰσχυροῦ.

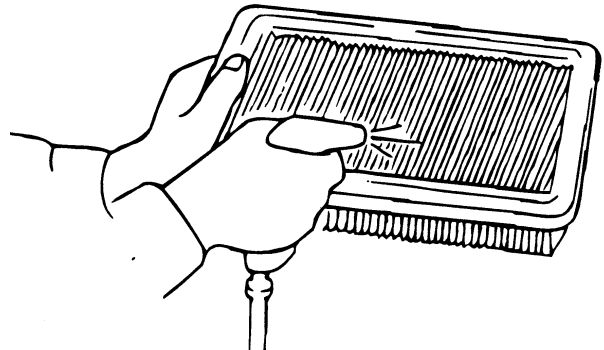


ПРОВЕРКА ТЕХНИЧЕСКОГО СОСТОЯНИЯ

1. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ἐπιπέδη ὀξευδοῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.
2. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.
3. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.



4. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ὀξευδοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.



5. Τὸν ἰσχυρὸ ἐξου ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.

УСТАНОВКА

Ὁλοῦν τὸ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ ἀφαιρῶν ἀπὸ τοῦ ἰσχυροῦ ἰσχυροῦ.