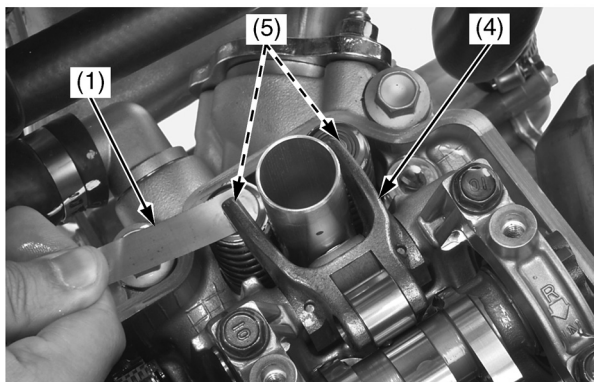


Зазоры клапанов

3. Измерьте зазор каждого выпускного клапана, вставив щуп (1) между коромыслом (4) и регулировочными шайбами (5) выпускного клапана.



- (1) щуп
- (4) коромысла выпускных клапанов
- (5) регулировочные шайбы выпускных клапанов

Зазоры клапанов

Выпуск: 0.21 ± 0.03 мм

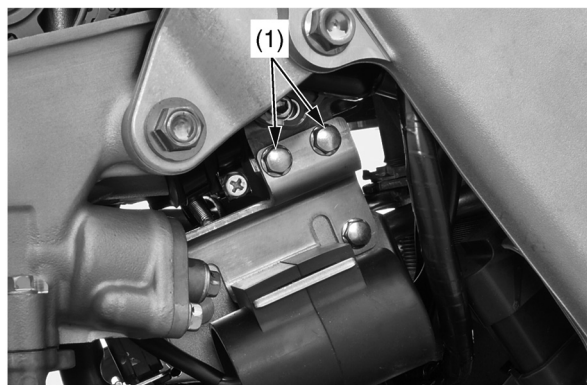
Если нужно отрегулировать зазоры клапанов, снимите распределительный вал (процедура изложена на этой странице) и выберите соответствующую шайбу для каждого клапана.

Снятие распределительного вала

1. Запишите величину зазоров впускных и выпускных клапанов (стр. 73).

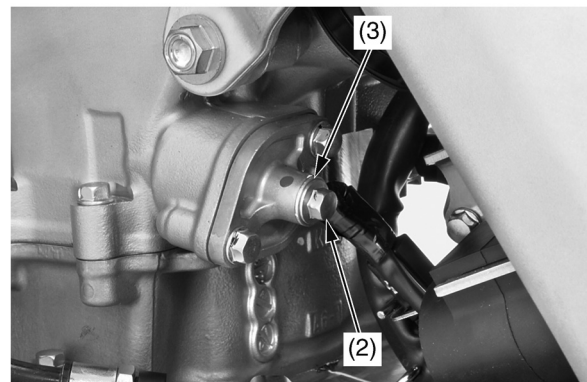
Убедитесь, что поршень находится в верхней мертвой точке такта сжатия (стр. 72).

2. Открутите и снимите болты (1) кронштейна сепаратора.



- (1) Болты кронштейна сепаратора

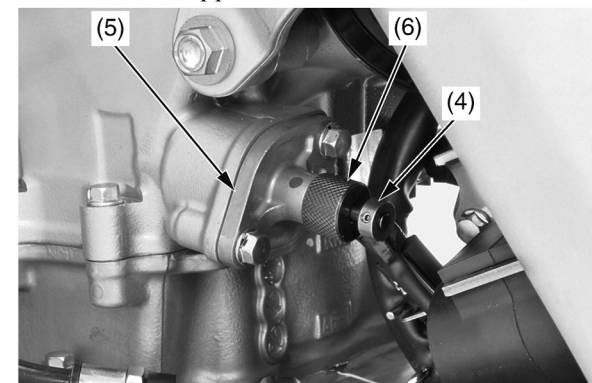
3. Открутите и снимите болт натяжителя цепи и его уплотнительную прокладку.



- (2) болт натяжителя цепи
- (3) уплотнительная прокладка

4. Вставьте стопор натяжителя (4) в натяжитель цепи (5). Вращайте стопор натяжителя цепи по часовой стрелке и заблокируйте толкатель цепи, надавливая на бобышку (6) стопора.

Стопор натяжителя: 070MG-0010100



- (4) стопор натяжителя
- (5) натяжитель цепи
- (6) бобышка