

MOTEUR ДВИГАТЕЛЬ	FAMILLE КЛАСС	VÉHICULES АВТОМОБИЛИ
MIDR 06.35.40 J/1	2072 2073	R 6x4 TS / R 420 TI AE 420 TI
MIDR 06.35.40 L/1	2072 2073	R 385 TI AE 385 TI
MIDR 06.35.40 J/3	2072 2073 2096	R 420 TI AE 420 TI APPLICATIONS INDUSTRIELLES ПРОМЫШЛЕННЫЕ
MIDR 06.35.40 M/3	2088 2098 2096 2100	CBH 320 / CLM 320 CBH 320 / CLM 320 APPLICATIONS INDUSTRIELLES ПРОМЫШЛЕННЫЕ APPLICATIONS INDUSTRIELLES ПРОМЫШЛЕННЫЕ
MIDR 06.35.40 N/3	2072 2073 2088 2098 2096 2100	R 385 TI AE 385 TI CBH 385 / CLM 385 CBH 385 / CLM 385 APPLICATIONS INDUSTRIELLES ПРОМЫШЛЕННЫЕ APPLICATIONS INDUSTRIELLES ПРОМЫШЛЕННЫЕ

SOMMAIRE

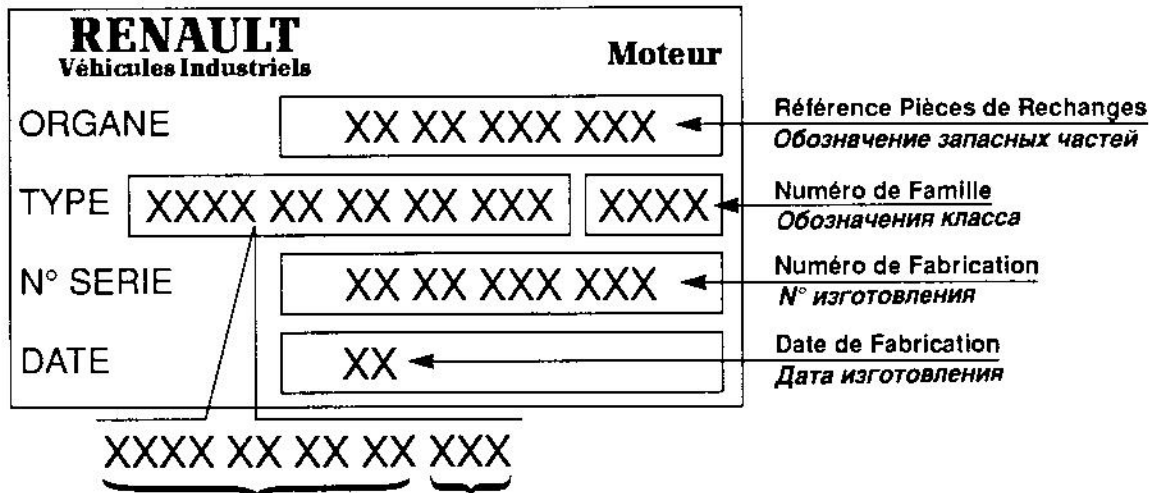
ОГЛАВЛЕНИЕ

FASCICULES РАЗДЕЛ	DÉSIGNATION НАИМЕНОВАНИЕ	PAGES СТРАНИЦЫ
	Signes conventionnels <i>Условные обозначения</i>	3/4
A	Caractéristiques <i>Характеристики</i>	A1 → A19
B	Déshabillage et mise en place sur bâti <i>Разборка и установка на раму</i>	B1 → B6
C	Culasse(s) <i>Головка(ки) цилиндра(ров)</i>	C1 → C17
D	Distribution <i>Газораспределительная система</i>	D1 → D8
E	Atelage mobile <i>Кривошипно-шатунный механизм</i>	E1 → E11
F	Lubrification <i>Система смазки</i>	F1 → F4
G	Refroidissement <i>Система охлаждения</i>	G1 → G6
H	Injection <i>Система впрыска топлива</i>	H1 → H12
I	Turbocompresseur <i>Турбокомпрессор</i>	I1 → I4
J	Compresseur d'air <i>Воздушный компрессор</i>	J1 → J4
K	Outillage <i>Инструмент</i>	K1 → K7

CARACTERISTIQUES
ХАРАКТЕРИСТИКИ

Plaque d'identification (moteur d'origine)

Идентификационная плита (исходного двигателя)



Type du moteur (voir symbolisation)
Тип двигателя (см. условное обозначение)

Equipement d'injection et réglage
Вид системы впрыскивания и регулировочный индекс

"Стандартно - заменяемый" двигатель

Для идентификационного обозначения "стандартно - заменяемых" двигателей : см. техническое толкование о Запасных Деталей.



















Symbolisation

Условное обозначение

M	I	D	R	06	35	40
Moteur Двигатель	Injection directe С прямым впрыском	Position des cylindres : . D : droit . P : penché . V : en V . H : horizontal Положение цилиндров . D : прямое . P : наклонное . V : V-образное . H : горизон- тальное	S : suralimenté R : suralimenté refroidi S : с наддувом R : с наддувом охлаждаемым	Nombre de cylindres Число цилиндров	Alésage (135 mm) Внутренний диаметр (135 mm)	Course (140 mm) Ход поршня (140 mm)

SIGNES CONVENTIONNELS
УСЛОВНЫЕ ОБОЗНАЧЕНИЯ

	Serrer au couple (Nm) (Filetage à gauche) <i>Затянуть на рекомендуемый момент (в Нм) (левая резьба)</i>
	Serrer au couple (Nm) (Filetage à droite) <i>Затянуть на рекомендуемый момент (в Нм) (правая резьба)</i>
	Serrer de la valeur indiquée <i>Завернуть на указанный угол</i>
	Desserrer de la valeur indiquée <i>Отвернуть на указанный угол</i>
	Serrage <i>Затяжка (сдавливание)</i>
	Force à exercer en direction (marteau-presse) <i>Приложить усилие в этом направлении (молот-пресс)</i>
	Effort de rotation <i>Усилие вращения</i>
	Chauffer ou refroidir. Température en degré Celsius (Exemple : + 80°C) <i>Нагреть или охладить. Температура в градусах Цельсия (пример : + 80°C)</i>
	Cordon de soudure <i>Сварной шов</i>
	Temps de réparation <i>Время на ремонт</i>
	Echappement - Sortie <i>Выпуск - Выход (Выхлоп)</i>
	Admission - Entrée <i>Впуск - Вход (Подача)</i>
	Masse en kg (exemple : 275 kg) <i>Масса в кг. (пример : 275 кг.)</i>
	Enduire (voir tableau des ingrédients) <i>Нанести/Обмазать (см. таблицу расходных материалов)</i>
	Graisser ou huiler (voir tableau des ingrédients) <i>Смазать жидкой или консистентной смазкой (см. таблицу расходных материалов)</i>
	Remplir au niveau (voir caractéristiques et tableau des ingrédients) <i>Долить до уровня (см. характеристики и таблицу расходных материалов)</i>
	Suivant versions ou options <i>Зависит от модификации или варианта исполнения</i>

	Repérer - Monter suivant repère <i>Пометить - Смонтировать по метке</i>
	Régler - Mettre au contact <i>Отрегулировать - Приставить</i>
	Jeu - Cote à assurer ou à relever (mm) <i>Зазор - обеспечить или снять размер (в мм)</i>
	Axial - Vertical <i>Осевой - Вертикальный</i>
	Radial - Horizontal <i>Радиальный - Горизонтальный</i>
	Voile maximum <i>Максимальные изгиб или коробление</i>
	Ecart maximum de parallélisme <i>Максимум непараллельности</i>
	Limite ou cote d'usinage <i>Допуски / Припуски</i>
	... à ... <i>... до, к ... (±)</i>
	Egal - L'un ou l'autre <i>Равно - На выбор</i>
	... Inférieur à ... <i>... Менше ...</i>
	... Supérieur à ... <i>... Больше ...</i>
	... Inférieur ou égal à ... <i>... Менше или равно ...</i>
	... Supérieur ou égal à ... <i>... Больше или равно ...</i>
	Cotes réparations <i>Ремонтные размеры</i>
	Pièces à remplacer <i>Заменить эти детали</i>
	Limite d'usure <i>Предельный износ</i>
	Contrôler - Vérifier l'état des pièces <i>Контроль - проверить состояние деталей</i>

Indice de réglage J/1 . L/1 . J/3 . M/3 . N/3
 Cylindrée 12 l
 Rapport volumétrique
 J/1 . L/1 16,5/1
 J/3 . M/3 . N/3 18/1
 Ordre d'injection 1.5.3.6.2.4
 Cylindre n°1 cote distribution
 Combustible gazole
 Alimentation par pompe d'injection
 Suralimenté par turbocompresseur avec
 air admission refroidi
 Graissage sous pression par pompe
 à engrenages

Регулировочный индекс J/1.L/1.J/3.M/3.N/3
 Рабочий объем (литраж) 12 л.
 Степень сжатия
 J/1.L/1 16,5/1
 J/3.M/3.N/3 18/1
 Порядок впрыска 1.5.3.6.2.4
 Цилиндр N°1 со стороны распредвала
 Топливо дизельное (газойль)
 Подача инжекционным топливным насосом
 Наддув турбокомпрессором
 с охлажденным наддувом

Lubrification

Moteur avec réglage J/1 . L/1 . J/3 . M/3 . N/3
 (2072 / 2073 / 2088 / 2096)..
 Pression d'huile à 96° C
 - à 1200 tr/mn : 2,8 → 3,1 bar
 Pression d'huile à 100° C
 - à 1900 tr/mn : 4 → 5 bar
 Clapet de régulation 4 → 5 bar
 Clapet de sécurité 6,8 bar

Смазка

Двигатель с регулировкой J/1.L/1.J/3.M/3.N/3
 (2072 / 2073 / 2088 / 2096)
 Давление масла при 96°С
 - при 1200 об/мин. 2,8 → 3,1 бар
 Давление масла при 100°С
 - при 1900 об/мин. 4 → 5 бар
 Регулирующий клапан 4 → 5 бар
 Предохранительный клапан 6,8 бар

Moteur avec réglage M/3 . N/3 (2098 / 2100)..

Двигатель с регулировкой M/3.N/3 (2098 / 2100)..

Température de l'huile Температура масла в °C	90°	95°	100°	105°	110°
Pression en bar à 1200 tr/min Давление при 1200 об/мин, бар	3,4 → 4,1	3,3 → 4	3,2 → 3,9	3,1 → 3,8	3 → 3,7
Pression en bar à 2000 tr/min Давление при 2000 об/мин, бар	3,7 → 4,6	3,6 → 4,5	3,5 → 4,4	3,4 → 4,3	3,3 → 4,2

Clapet de régulation 5,25 bar

Регулирующий клапан 5,25 бар

Contenance en huile : (voir notice d'entretien).

Объем масла : (см. инструкцию по техобслуживанию)

Refroidissement :

Circulation d'eau activée par pompe
régulée par thermostat.

- Début ouverture	83° C
- Fin d'ouverture	96° C
- Côte pleine ouverture mini	9 mm

Injection :

- pompe d'injection	PES 6 P
- régulateur	RQV
- porte injecteurs	
J/1 . L/1	KDEL 96 S 22
J/3 . N/3	KDEL 95 S 21
M/3	KDEL 95 S 17
- injecteurs	
J/1 . L/1 (... → 03/94)	DLLA 150 S 1220
J/1 . L/1 (03/94 →...)	DLLA 150 S 1295
J/3 . N/3 (... → 12/94)	DLLA 155 S 1215
J/3 . N/3 (12/94 →...)	DLLA 160 S 1305
M/3	DLLA 155 S 1221
- tarage	245 → 253 bar
- tarage (pièces neuves)	255 → 263 bar
- calage linéaire	
J/1	3,63 → 4,53 mm
L/1	4,79 → 5,83 mm
J/3 . M/3	1,92 → 2,60 mm
N/3	1,61 → 2,25 mm
- Calage angulaire	
J/1	16°30' → 18°30'
L/1	19° → 21°
J/3 . M/3	12° → 14°
N/3	11° → 13°
- tubes d'injecteurs (ø intérieur)	
J/1 . J/3 . N/3	2 mm
L/1 . M/3	2,25 mm

Régime de ralenti

J/1 . M/3	570 → 630 tr/min
L/1	610 → 670 tr/min
J/3 . N/3	570 → 670 tr/min

Régime maximum à vide (avec ventilateur)

J/1 . L/1	2380 → 2460 tr/min
J/3	2360 → 2440 tr/min
M/3	2280 → 2400 tr/min
N/3	2340 → 2420 tr/min

Turbocompresseur SCHWITZER S 3 B

Система охлаждения :

Циркуляция воды запускается насосом с
термостатом.

- В начале открытия	83° C
- В конце открытия	96° C
- Размер при полном открытии	минимум 9 мм

Система впрыска топлива :

- Топливный насос	PES 6P
- Регулятор	RQV
- Держатели форсунок :	
J/1 . L/1	KDEL 96 S 22
J/3 . N/3	KDEL 95 S 21
M/3	KDEL 95 S 17
- Форсунки :	
J/1 . L/1 (... → 03/94)	DLLA 150 S 1220
J/1 . L/1 (03/94 →...)	DLLA 150 S 1295
J/3 . N/3 (... → 12/94)	DLLA 150 S 1215
J/3 . N/3 (12/94 →...)	DLLA 150 S 1305
M/3	DLLA 150 S 1221
- Тарировочное давление	245 → 253 бар
- Тарировка при замене деталей	255 → 263 бар
- Регулировка линейная :	
J/1	3,63 → 4,53 мм
L/1	4,79 → 5,83 мм
J/3 . M/3	1,92 → 2,60 мм
N/3	1,61 → 2,25 мм
- Регулировка угловая :	
J/1	16°30' → 18°30'
L/1	19° → 21°
J/3 . M/3	12° → 14°
N/3	11° → 13°
- Трубка форсунки (внутренний Ø) :	
J/1 . J/3 . N/3	2 мм
L/1 . M/3	2,25 мм

Малые обороты :

J/1 . M/3	570 → 630 об/мин
L/1	610 → 670 об/мин
J/3 . N/3	570 → 670 об/мин

Максимальные обороты

(при включенном вентиляторе) :

J/1 . L/1	2380 → 2460 об/мин
J/3	2360 → 2440 об/мин
M/3	2280 → 2400 об/мин
N/3	2340 → 2420 об/мин

Турбокомпрессор SCHWITZER S 3 B

Couples de serrage (en N.m)**Culasses**

Vis culasses (voir page C3/C7)	100 + 100 + 120° + 90°
Vis culasses (vis «BONDERLUB» (voir page C3/C7)	100 + 100 + 100° + 95°
Vis de fixation du collecteur d'admission (voir page C8)	45
Vis de fixation du collecteur d'échappement ...	25 + 55
Vis de fixation du collecteur d'eau	40
Vis de fixation de la rampe de culbuteurs	150
Ecrou de réglage de culbuteurs	40
Vis de fixation des chapeaux de culbuteurs	20
Ecrou de fixation du porte-injecteur	100

Distribution

Vis de fixation de la butée d'arbre à cames	60
Vis de fixation du support du pignon intermédiaire ..	40
Ecrou de fixation du pignon de la pompe hydraulique	80
Vis de fixation du pignon de la pompe d'injection ...	100
Vis de fixation de la bielle du compresseur d'air	60

Attelage mobile

Vis de fixation des paliers de vilebrequin	
ø 16	100 + 75°
ø 20	100 + 90°
Vis de fixation de chapeau de bielle	30 + 55°
Vis de fixation du volant moteur	65 + 80°
Vis de fixation de la poulie sur vilebrequin (3 passes minimum en diagonales) ...	150 + 150 + 90°

Lubrification

Vis de fixation de la pompe à huile	100 + 75°
Vis de fixation du tube d'aspiration d'huile	20
Vis de fixation du tube de refoulement d'huile	20
Vis raccords des giclettes d'huile	20

Refroidissement

Ecrou de fixation de la poulie de la pompe à eau ...	90
Vis de fixation de la poulie de ventilateur	175
Ecrou de fixation de la poulie du tendeur	110

Injection

Ecrou de fixation du moyeu de la pompe d'injection	200
Raccords des tubes d'injecteurs	30
Raccords rampe de retour de gazole	20
Ecrou de fixation de l'injecteur	60

Моменты затяжки (в Нм).**Головки цилиндров**

Болт крепления головки :	
(см. стр. C3/C7)	100 + 100 + 120° + 90°
Болт крепления головки (болт "BONDERLUB") :	
(см. стр. C3/C7)	100 + 100 + 100° + 95°
Болт крепления впускного коллектора :	
(см. стр. C8)	45
Болт крепления выпускного коллектора :	25 + 55
Болт крепления водяного коллектора :	40
Болт крепления штанги коромысел :	150
Регулировочная гайка коромысла :	40
Болт крепления крышки коромысел :	20
Гайка держателя форсунки :	100

Газораспределительный вал

Болт крепления подпятника кулачкового вала : ...	60
Болт крепления опоры промежуточной шестерни : 40	
Гайка крепления шестерни гидронасоса :	80
Болт крепления шестерни топливного насоса : ...	100
Болт крепления шатуна воздушного компрессора : 60	

Коленчатый вал

Болты крепления подшипников коленвала :	
Ø 16	100 + 75°
Ø 20	100 + 90°
Болт крепления крышки головки шатуна : ...	30 + 55°
Болт крепления маховика двигателя :	60 + 80°
Болт крепления шкива с коленвалом : (по крайней мере 3 прохода по диагонали)	150 + 150 + 90°

Система смазки

Болт крепления маслонасоса :	100 + 75°
Болт крепления всасывающего патрубка :	20
Болт крепления выпускного патрубка :	20
Штуцерные болты масляных жиклеров :	20

Система охлаждения

Гайка крепления шкива водяного насоса :	90
Болт крепления шкива вентилятора :	175
Гайка крепления шкива натяжного устройства : ...	110

Системы впрыска топлива

Гайка крепления ступицы топливного насоса : ...	200
Штуцера инжекционных трубок :	30
Штуцера штанги возврата газойля :	20
Гайка крепления топливного впрыскивателя : ...	60

Couples de serrage

Les couples sont donnés en Nm.
Visserie standard
Pour les autres couples voir page A5.

Моменты затяжки

Моменты затяжки указаны в нм.
Стандартные резьбовые детали
По остальным моментам см. стр. А5

Mesures pour vis standard 01.504.002 «Système métriques» <i>Измерения для стандартных винтов 01.504.002, согласно " метрической " системе</i>		
ø et pas de vis et écrous <i>Диаметр и шаг резьбы</i>	Classe 8.8 <i>Класс 8.8</i>	Classe 10.9 <i>Класс 10.9</i>
6 x 100	8	12
8 x 125	20	29
10 x 150	39	57
12 x 175	67	98
14 x 200	107	156
16 x 200	165	242

Ingrédients**Ингредиенты**

Produits de fixation, de freinage et d'étanchéité <i>Фиксажные, законтривающие и уплотняющие составы</i>	
Référence industrie <i>Промышленное обозначение</i>	Référence automobile <i>Автомобильное обозначение</i>
<i>Loctite 270</i>	<i>LT 270 Freinfillet fort (Френфиле крепкий)</i>
<i>Loctite 573</i>	<i>LT 573 Serijoint (Серижуен)</i>
<i>Loctite 648</i>	<i>Scelbloc (Шелблок)</i>
<i>Loctite 542</i>	<i>LT 542 Oleoetanch (Олеозтанш)</i>
<i>Rhodorseal 5661</i>	
<i>OMNIFIT</i>	<i>50 H SEAL (СИЛ)</i>
<i>Graisse haute température</i> <i>Высокотемпературная смазка</i>	<i>GRIPCOTT (ГРИПКОТТ) NF</i>

Huile : spécifications et températures d'utilisation (voir notice d'entretien).

Масло : по спецификациям и рабочим температурам (см. инструкции по техобслуживанию)

Tension courroie

Ces valeurs sont données sous une pression de 4 bars avec l'outil 9844

Натяжение ремней

Эти значения получены при давлении 4 бара с специнструментом 9844.

Type <i>Тип</i>	Forme <i>Форма</i>	Courroie neuve <i>Новый ремень</i>	Courroie rodée <i>Притертый ремень</i>
<i>K5</i>	<i>5 stries - 5 полос</i>	<i>2,9 - 3,1</i>	<i>3,8 - 4,0</i>
<i>K6</i>	<i>6 stries - 6 полос</i>	<i>2,6 - 2,8</i>	<i>3,3 - 3,5</i>
<i>K7</i>	<i>7 stries - 7 полос</i>	<i>2,3 - 2,5</i>	<i>2,9 - 3,1</i>
<i>K8</i>	<i>8 stries - 8 полос</i>	<i>2,3 - 2,5</i>	<i>2,8 - 3,0</i>
<i>K9</i>	<i>9 stries - 9 полос</i>	<i>2,2 - 2,4</i>	<i>2,7 - 2,9</i>
<i>K10</i>	<i>10 stries - 10 полос</i>	<i>2,1 - 2,3</i>	<i>2,6 - 2,8</i>
<i>K12</i>	<i>12 stries - 12 полос</i>	<i>2,0 - 2,2</i>	<i>2,4 - 2,6</i>

Préparation avant montage :

Nettoyer et contrôler soigneusement toutes les pièces.

Laver les roulements dans un solvant propre.

Les laisser égoutter et sécher naturellement.

Juste avant montage, les lubrifier très légèrement avec de l'huile fluide.

Ne pas sortir de l'emballage un roulement neuf avant d'être prêt à effectuer sa mise en place. Ne pas nettoyer la graisse de protection des roulements neufs. Ne jamais réutiliser les freins d'arrêt et les joints d'étanchéité provenant du démontage.

N'emmancher aucune pièce à l'aide de jet ou masse en cuivre ou laiton. Utiliser chaque fois un poussoir spécialement adapté afin de ne pas introduire des particules métalliques dans les carters et les roulements. Toutes les pièces à emmancher doivent être au préalable huilées.

Les bagues d'étanchéité seront enduites de graisse à l'intérieur des lèvres.

Les pièces montées à chaud seront chauffées avec un appareil à air chaud ou une étuve, etc... l'utilisation d'une flamme est à proscrire.

NOTA

Avec l'utilisation d'un multiplicateur de couple, étalonner l'ensemble clé dynamométrique-multiplicateur au couple désiré.

Подготовка перед сборкой :

Тщательно почистить и проверить все детали. Промыть подшипники в чистом растворителе. Высушить их на воздухе. Перед самой сборкой, слегка смазать их жидким маслом.

Рекомендуется не распаковывать новый подшипник, пока не будет полностью подготовлена установка. Не удалять консервационную смазку с новых подшипников. Никогда не использовать повторно прокладок и стопорных колец, снятых при разборке.

При тугой посадке деталей, не использовать медных или латунных молотков.

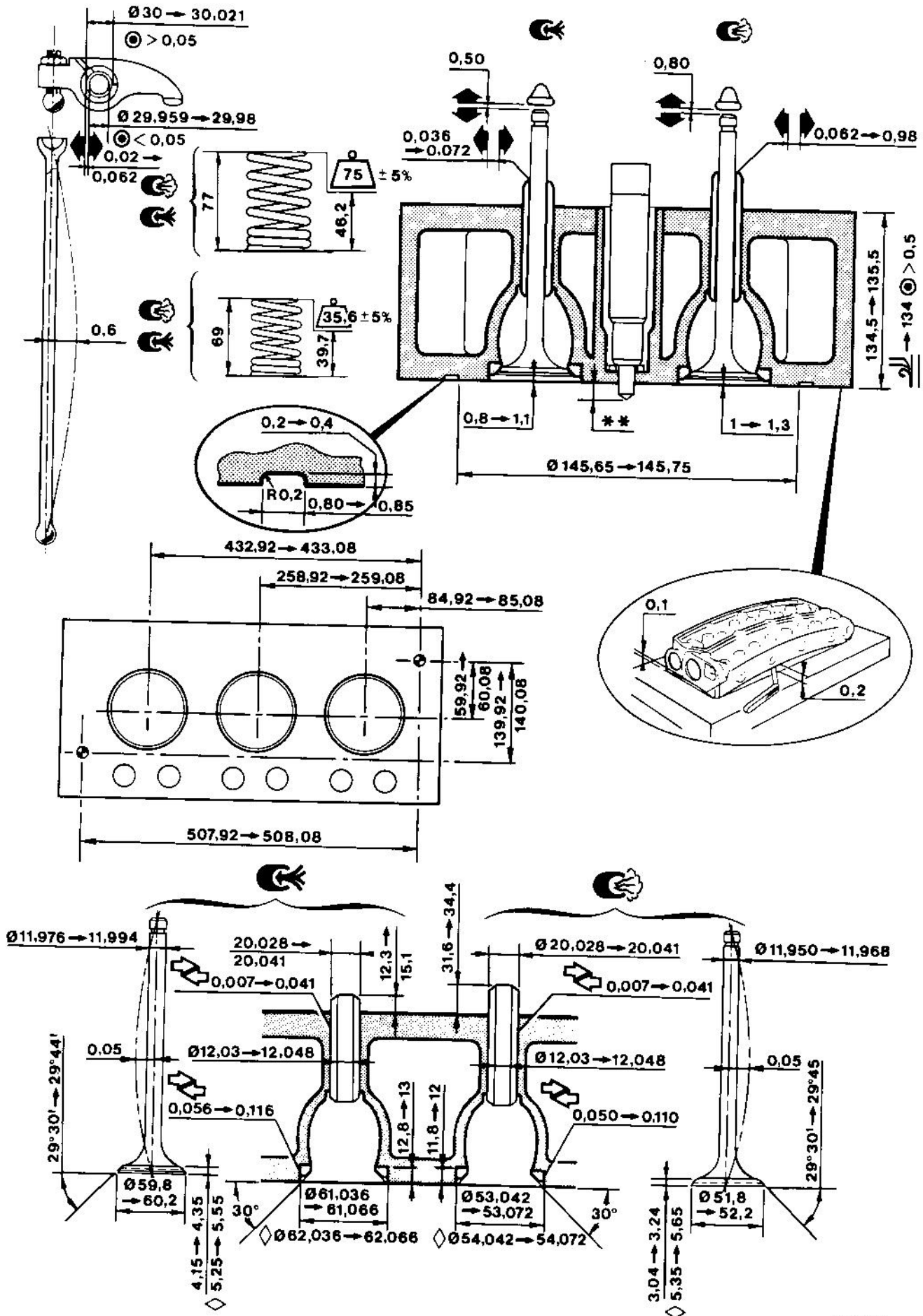
Рекомендуется использовать каждый раз специально приспособленный толкатель, чтобы исключить попадание металлических частиц в картеры и подшипники. Все детали, насаживаемые на вал, должны быть предварительно смазаны.

Уплотнительные кольца должны быть покрыты смазкой внутри губок.

Детали, монтируемые горячими, подогреваются паяльной лампой или в термокамере. Прибегать с этой целью к пламени не рекомендуется.

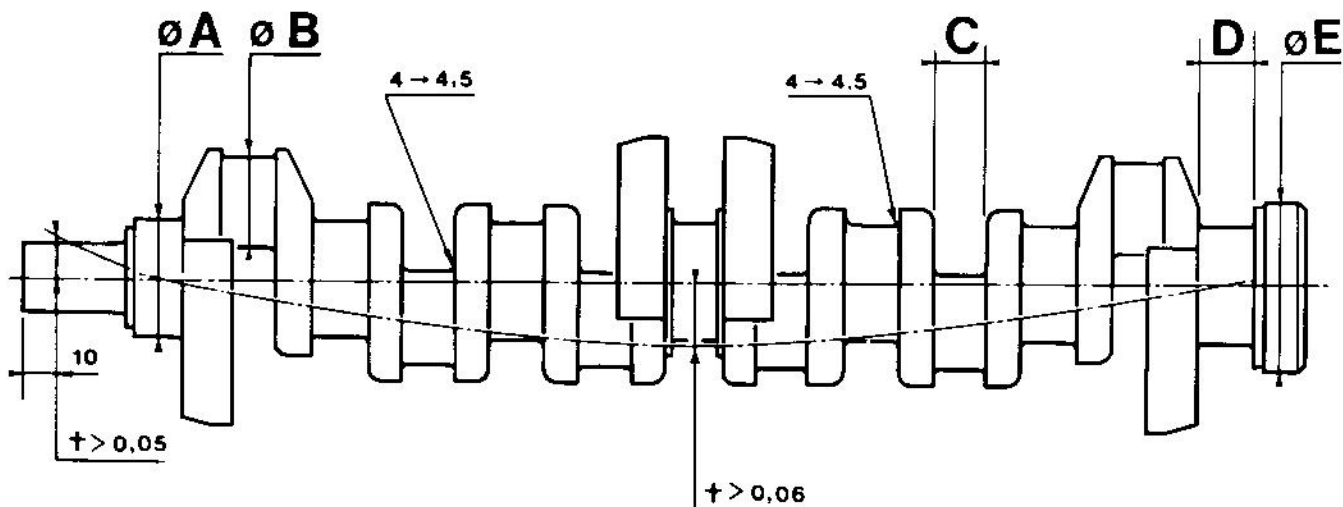
ПРИМЕЧАНИЕ

В случае использования умножителя момента затяжки, отрегулировать динамометрический ключ с мультипликатором на требуемое значение момента.

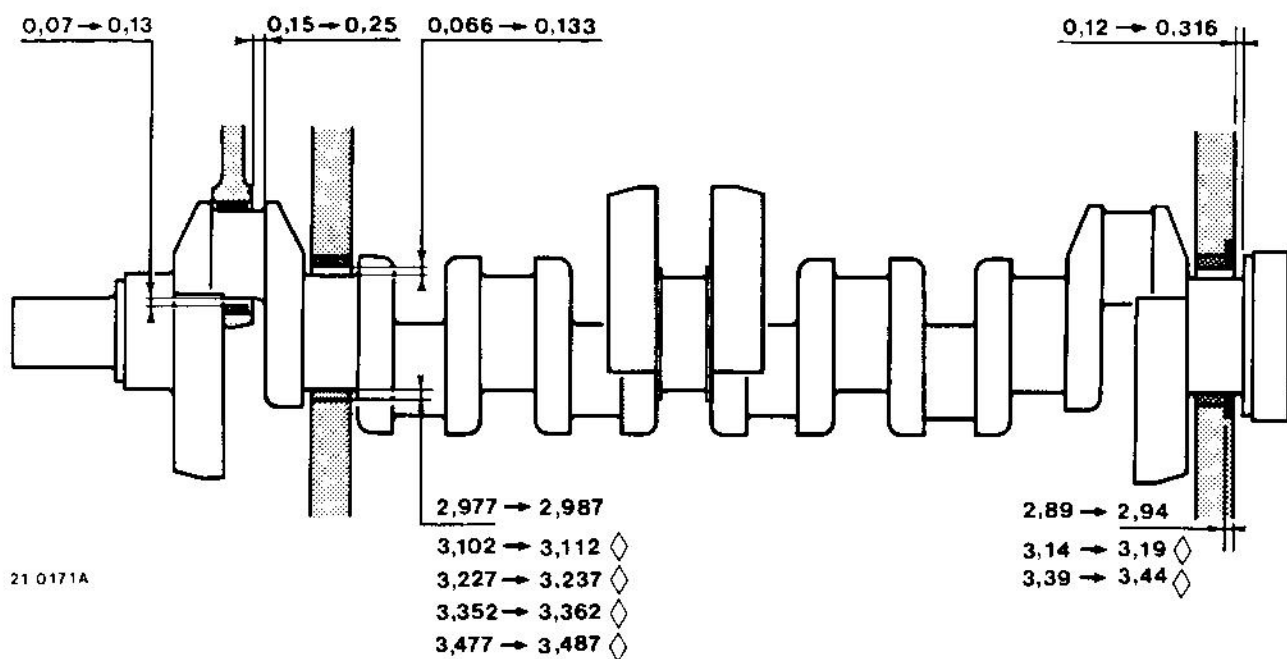


** J/1.L/1 = 3,3 → 4,4 mm J/3.N/3.M/3.N/3 = 4,3 → 5,4 mm

** J/1.L/1 = 3,3 → 4,4 mm J/3.N/3.M/3.N/3 = 4,3 → 5,4 mm



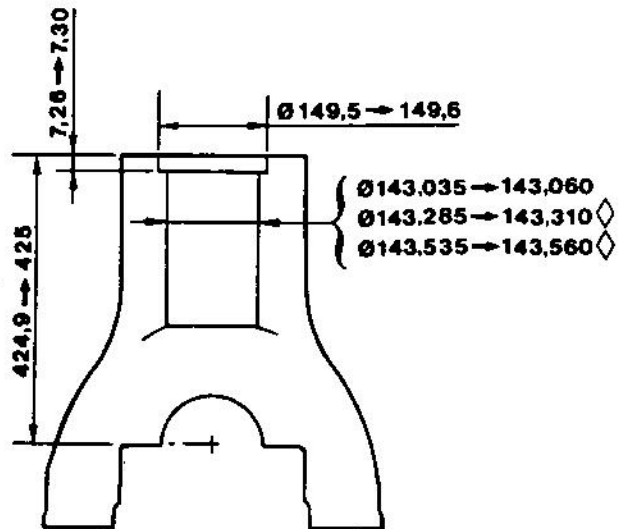
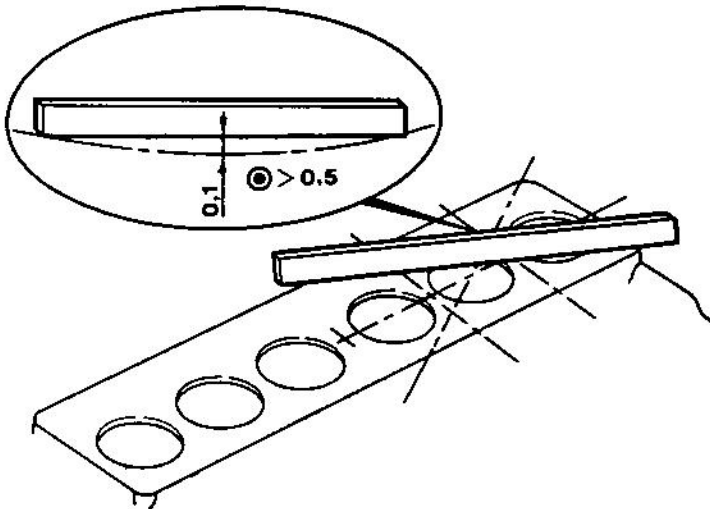
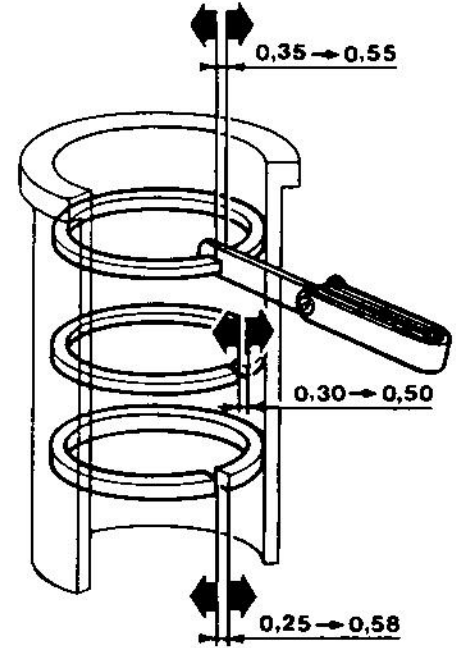
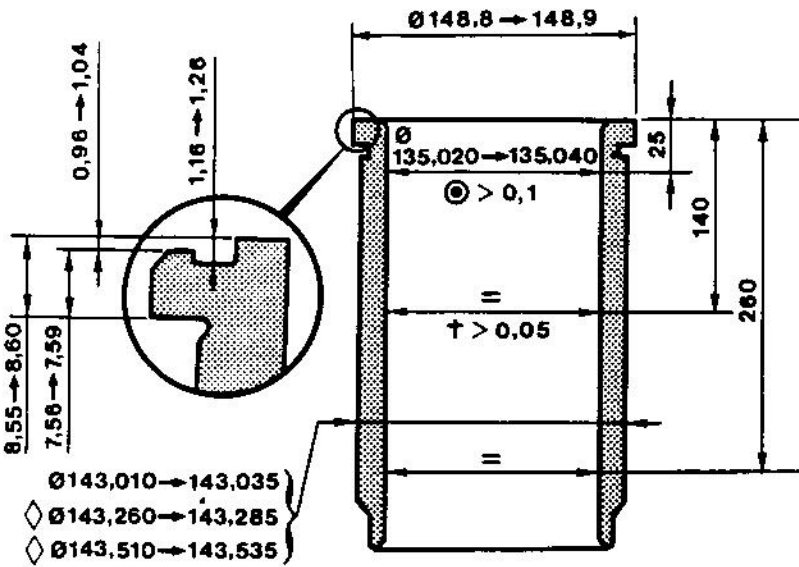
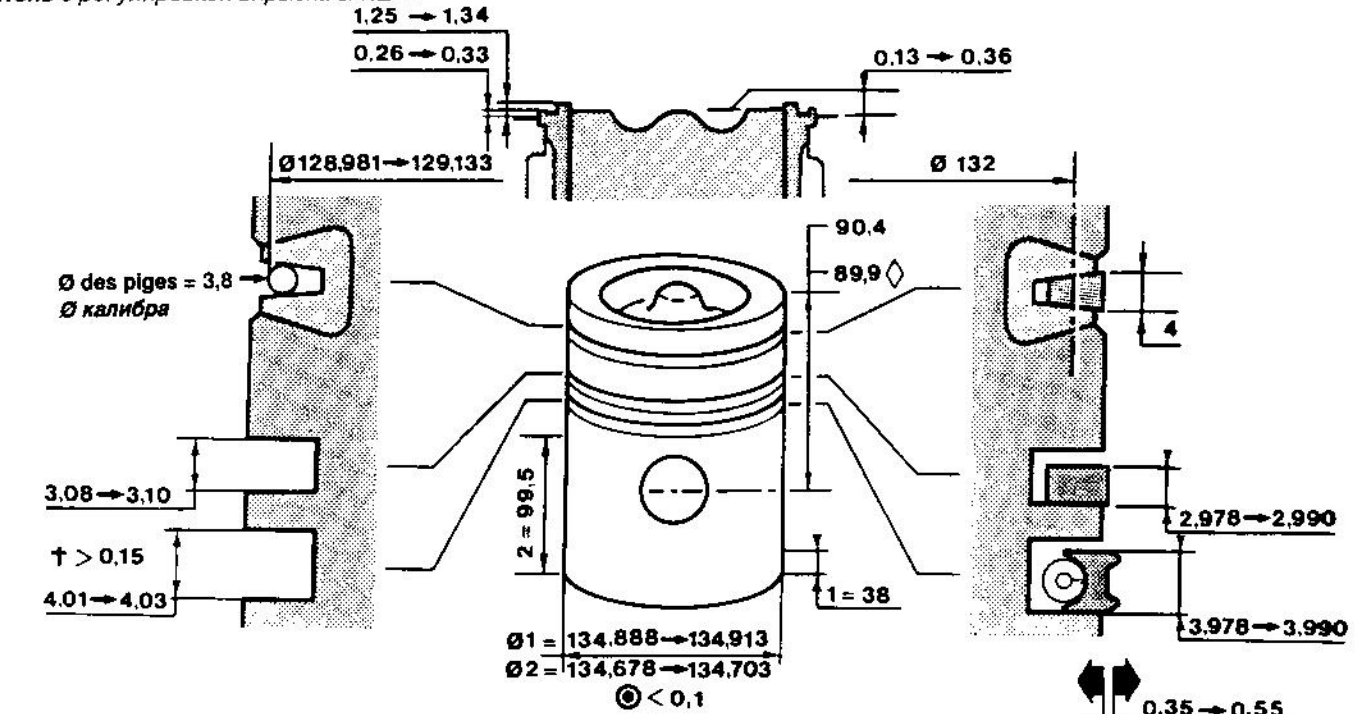
	ϕA	ϕB	C	D	ϕE
	89.94 → 89.96	83.96 → 83.98	55 → 55.05	81 → 81.05	129.989 → 130.014
◇	89.69 → 89.71	83.71 → 83.73	54.60 → 54.80	81.25 → 81.30	
◇	89.44 → 89.46	83.46 → 83.48		81.5 → 81.55	
◇	89.19 → 89.21	83.21 → 83.23		81.75 → 81.80	
◇	88.94 → 88.96	82.96 → 82.98		82 → 82.05	



21 0171A

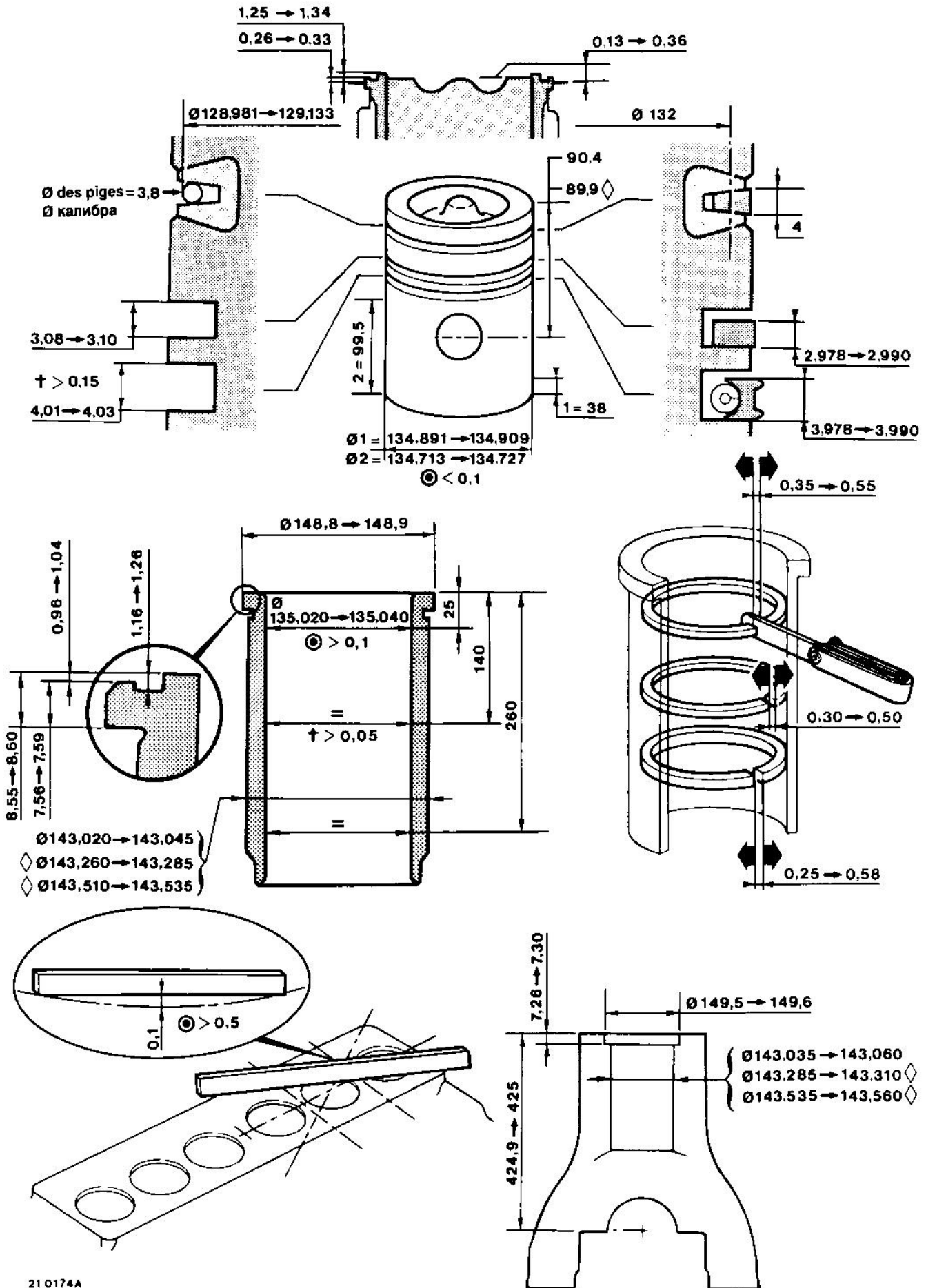
Moteur avec réglage J/1.L/1.

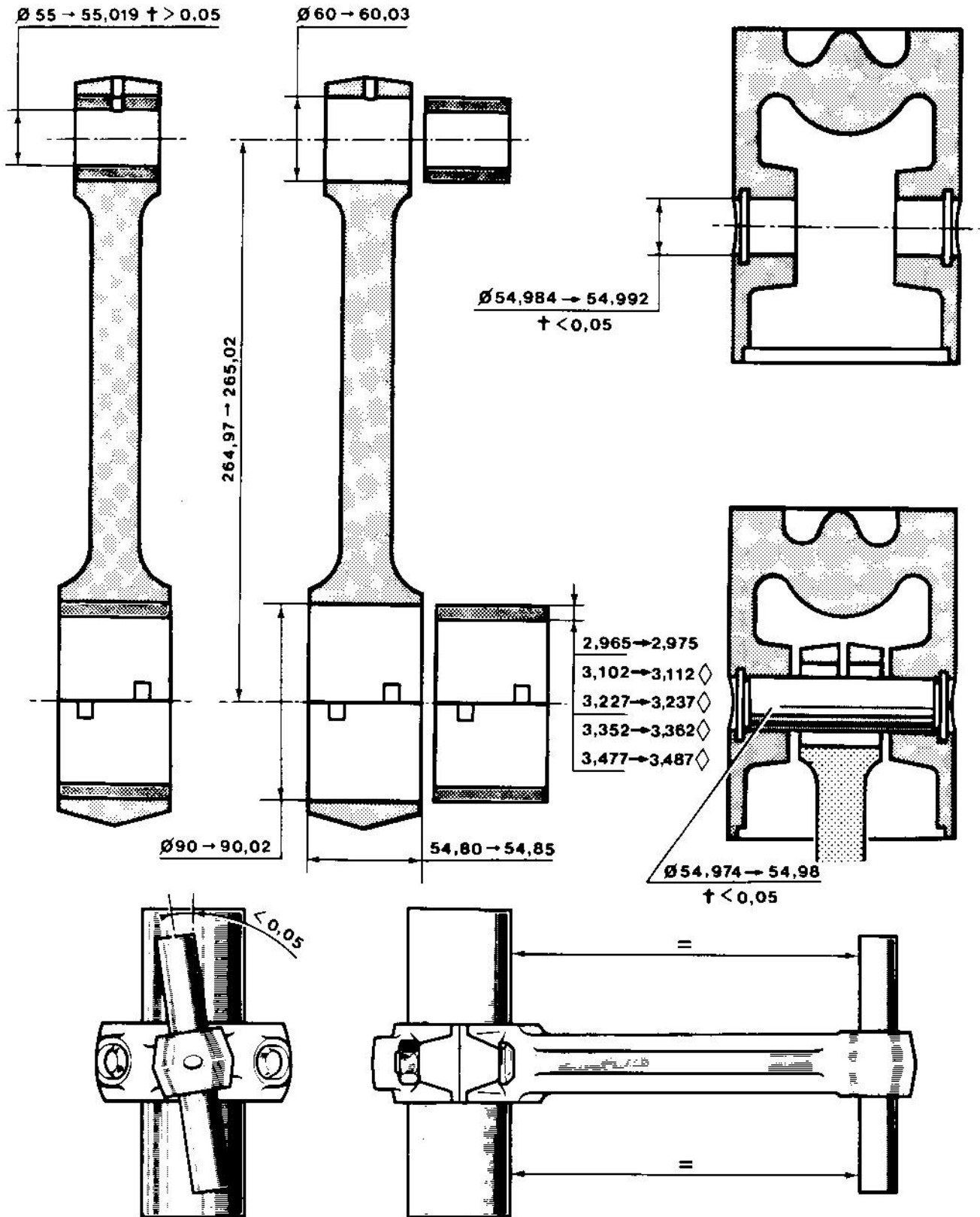
Двигатель с регулировкой впрыска J/1.L/1.



212217A

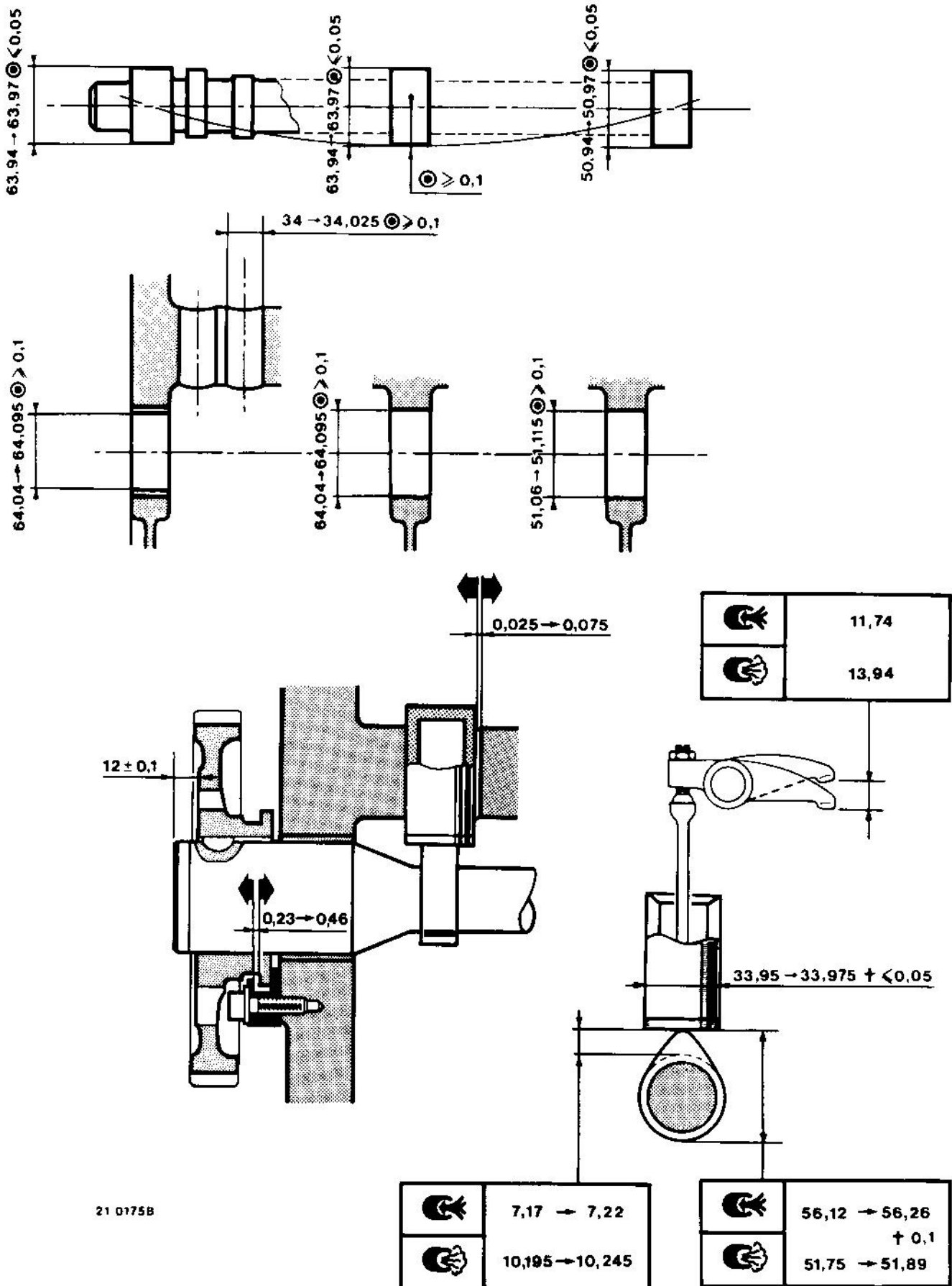
Moteur avec réglage J/3.M/3.N/3.
 Двигатель с регулировкой впрыска J/3.M/3.N/3.





Moteur avec réglage J/1.L/1.

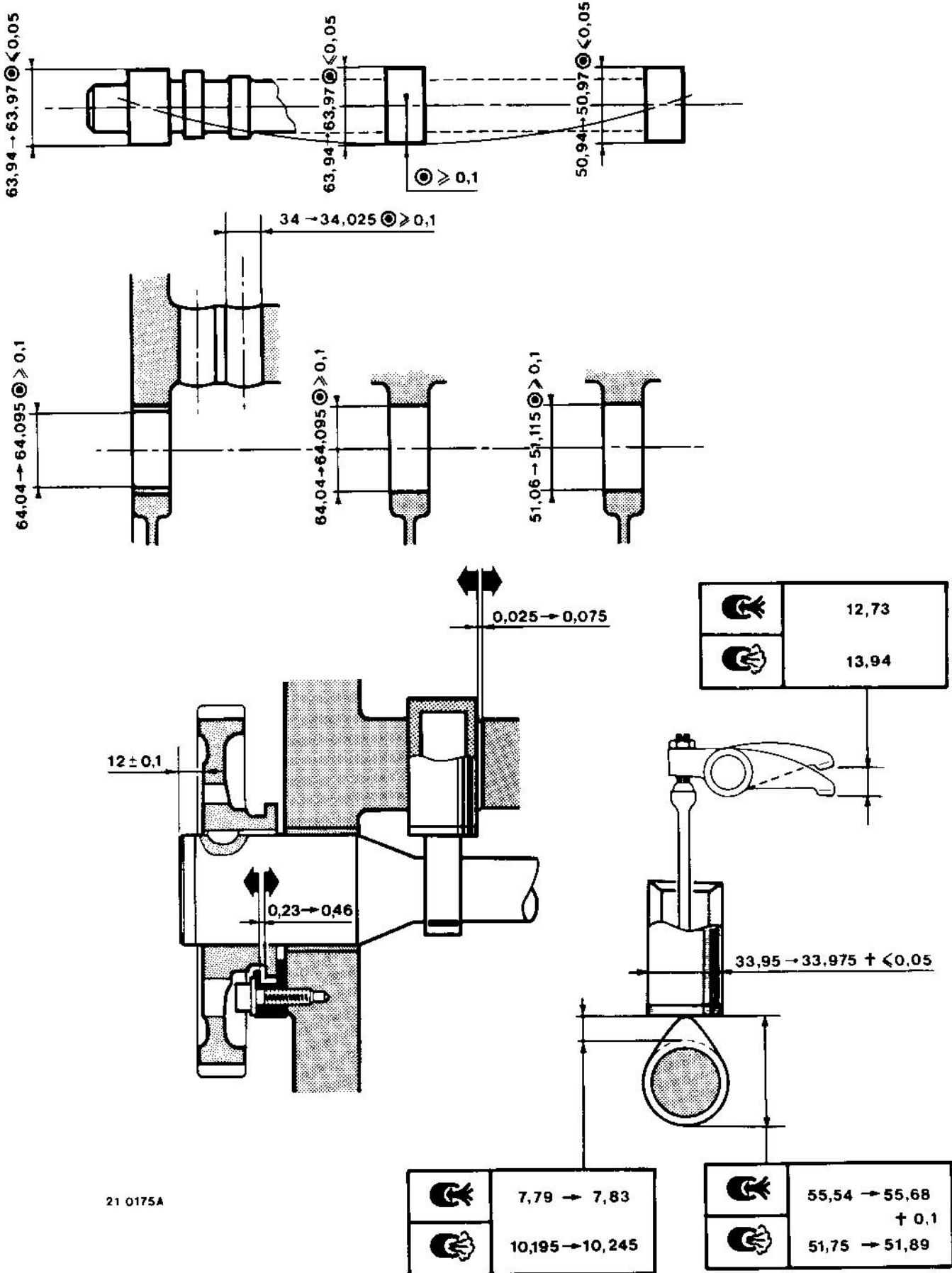
Двигатель с регулировкой впрыска J/1.L/1.



21 0175B

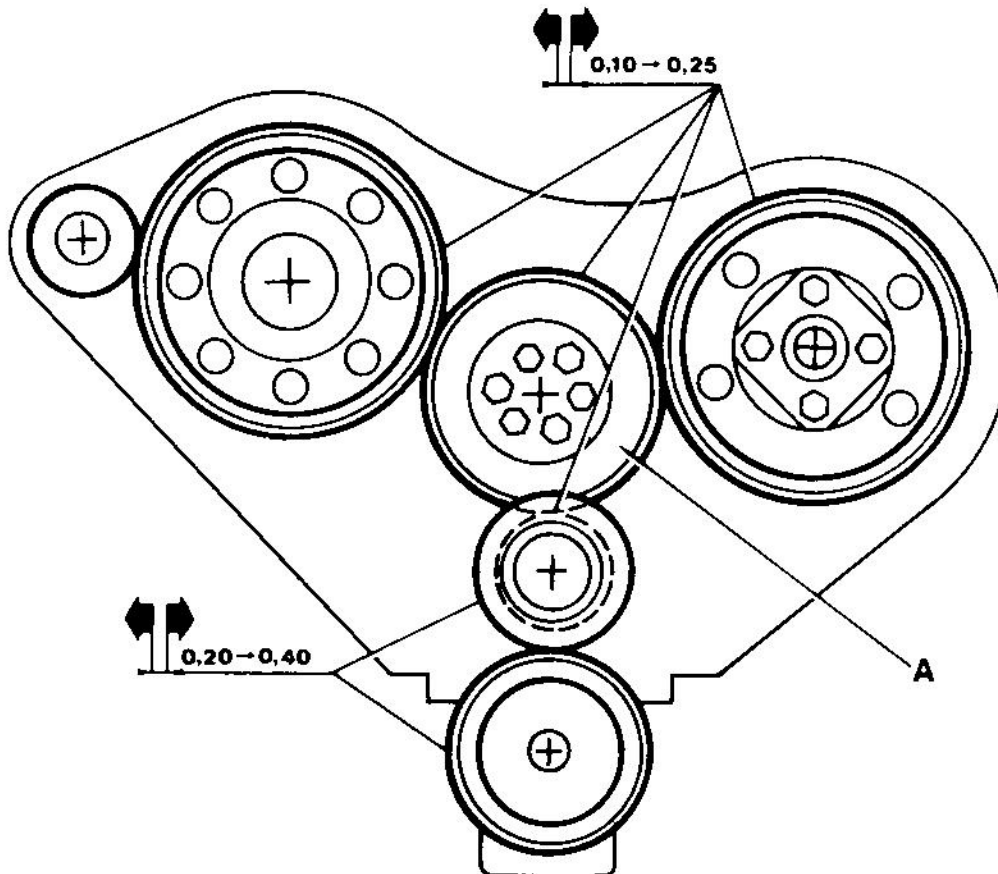
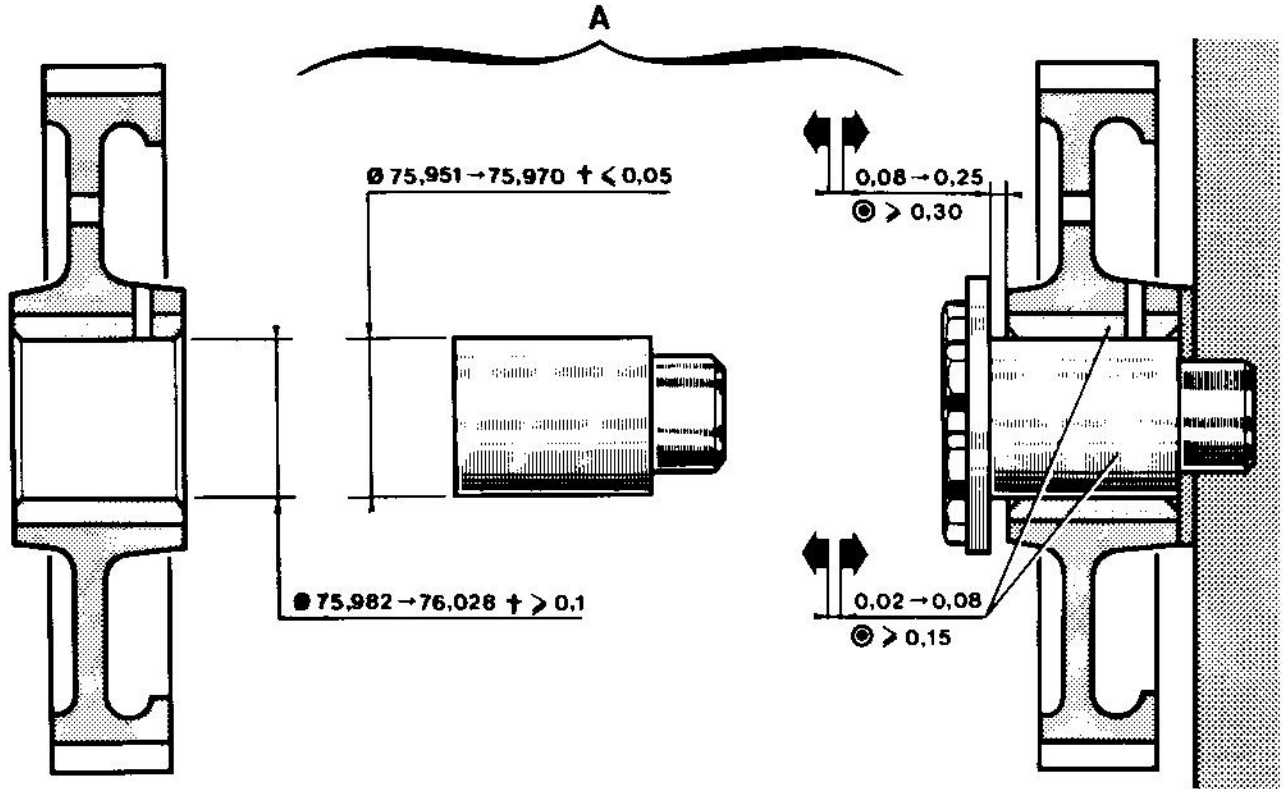
Moteur avec réglage J/3.M/3.N/3.

Двигатель с регулировкой впрыска J/3.M/3.N/3.



21 0175A

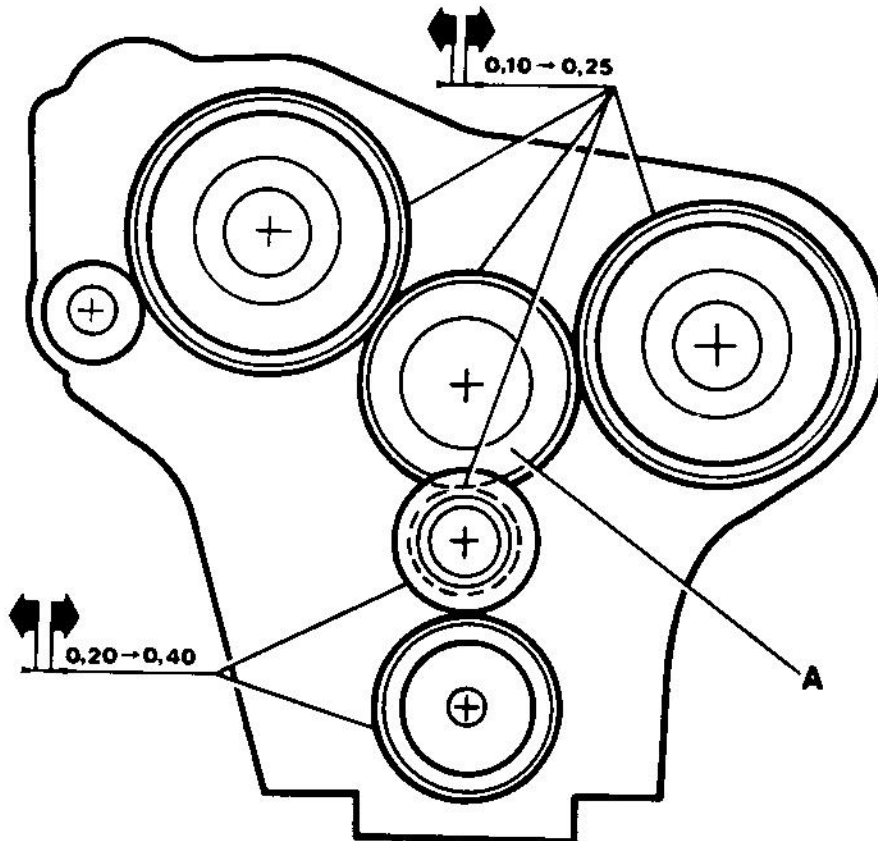
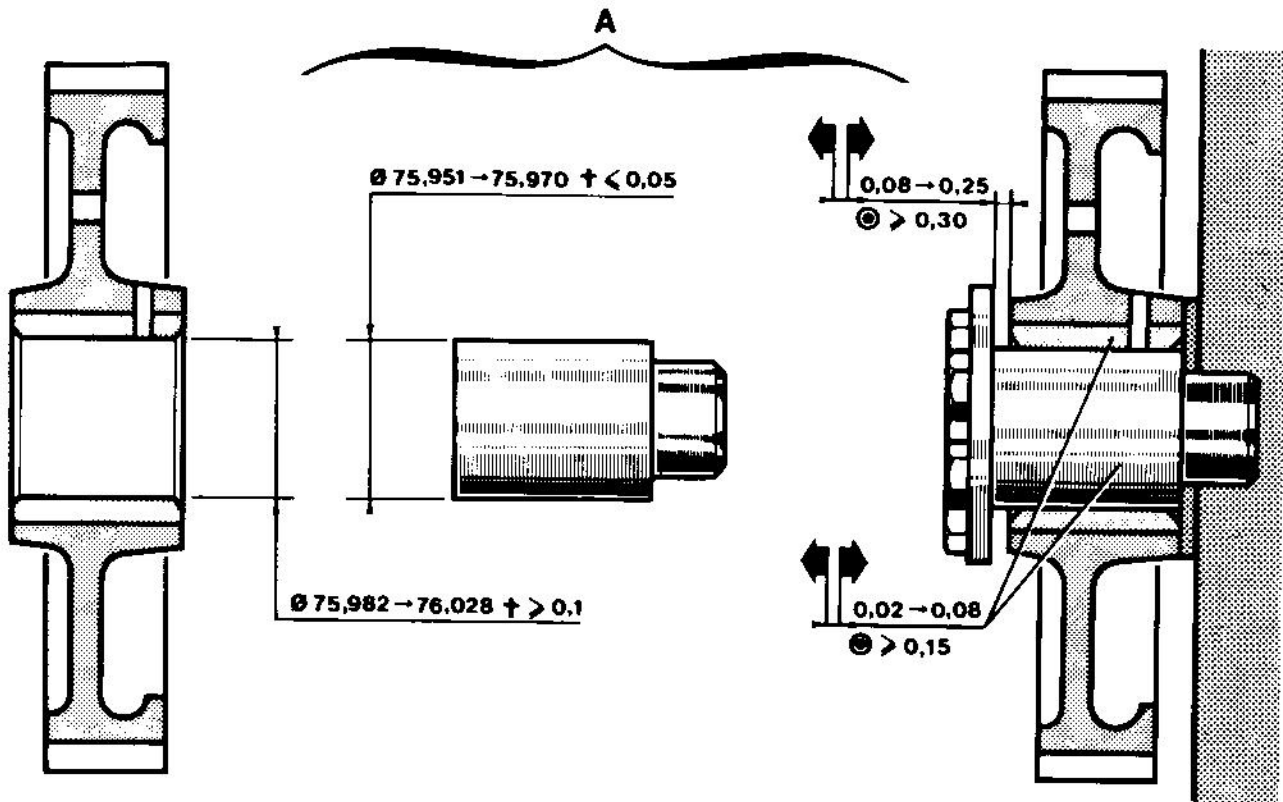
Moteur avec réglage J/1.L/1.J/3.M/3.N/3. (2072 / 2073 / 2088 / 2096).
 Двигатель с регулировкой впрыска J/1.L/1.J/3.M/3.N/3. (2072 / 2073 / 2088 / 2096).



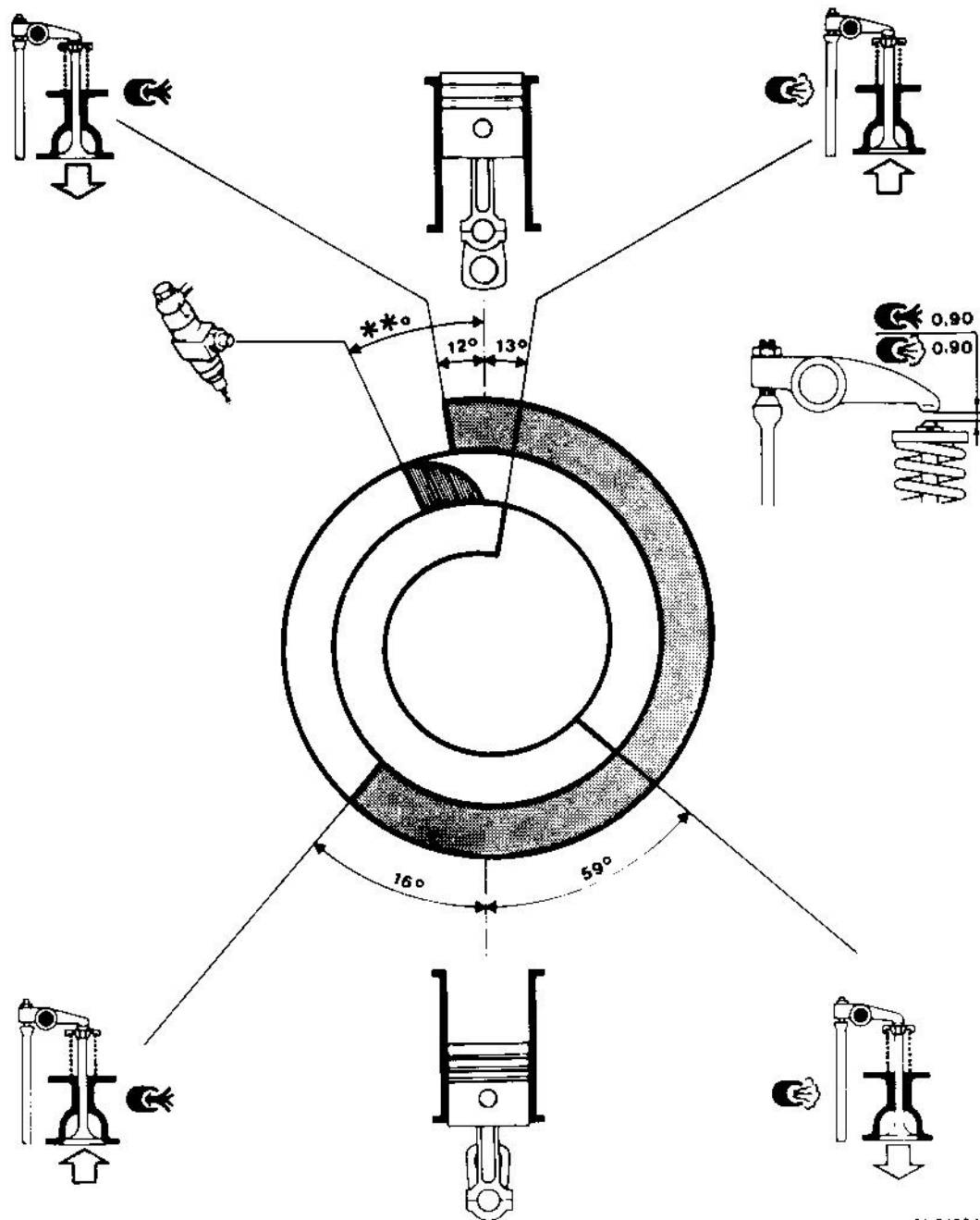
213189A

Moteur avec réglage M/3.N/3 (2098 / 2100).

Двигатель с регулировкой впрыска M/3.N/3 (2098 / 2100).



21 0179A



Moteur avec réglage J/1 . L/1.

Contrôle rapide d'un calage de distribution :

- Positionner le piston du cylindre numéro 1 au PMH fin échappement, début admission (sens de rotation).
- Tracer un repère sur la poulie de vilebrequin.
- Régler les culbuteurs au jeu nul (sans comprimer la commande).
- Tourner le moteur d'un tour en faisant coïncider les repères sur la poulie du vilebrequin, afin de se trouver au «PMH compression».
- Contrôler le jeu des soupapes qui doit être de :
 - . Admission : 1,16 → 1,66 mm.
 - . Echappement : 1,22 → 1,82 mm.

ATTENTION

Répéter cette mesure de contrôle à deux reprises en raison de la précision à apporter lors de la mise au jeu nul des culbuteurs.

(**) Voir page(s) A3

Двигатель с регулировкой впрыска J/1.L/1.

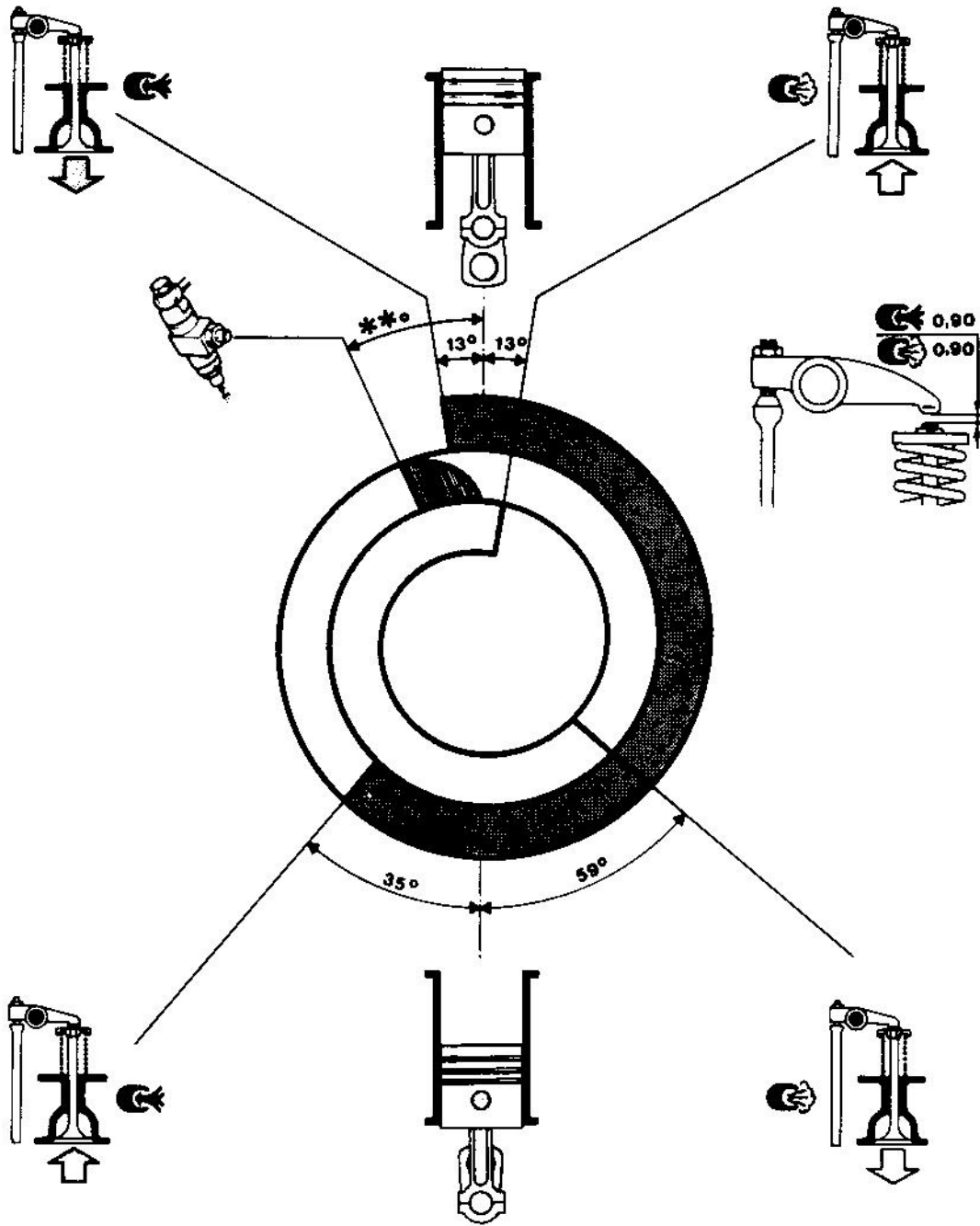
Быстрый контроль регулировки распределения :

- Установить поршень цилиндра №1 в ВМТ (конец цикла выхлопа, начало впуска) проворачивая вал в направлении нормального вращения.
- Нанести метку на шкив коленвала.
- Установить нулевой зазор коромысел (не сжимая привода).
- Провернуть двигатель на один оборот, до совпадения меток на шкиве коленвала, чтобы попасть в ВМТ цикла сжатия.
- Проконтролировать зазор клапанов, который должен быть :
 - . на впуске : 1,16 → 1,66 мм
 - . на выпуске : 1,22 → 1,82 мм

ВНИМАНИЕ

Данное контрольное измерение рекомендуется выполнить два раза из-за большой точности, требуемой при регулировке нулевого зазора коромысел.

(**) См. стр. A3



21 0176 B

Moteur avec réglage J/3 . M/3 . N/3.

Contrôle rapide d'un calage de distribution :

- Positionner le piston du cylindre numéro 1 au PMH fin échappement, début admission (sens de rotation).
- Tracer un repère sur la poulie du vilebrequin.
- Régler les culbuteurs au jeu nul (sans comprimer la commande).
- Tourner le moteur d'un tour en faisant coïncider les repères sur la poulie du vilebrequin, afin de se trouver au «PMH compression».
- Contrôler le jeu des soupapes qui doit être de :
 - . Admission : 1,23 → 1,73 mm.
 - . Echappement : 1,22 → 1,82 mm.

ATTENTION

Répéter cette mesure de contrôle à deux reprises en raison de la précision à apporter lors de la mise au jeu nul des culbuteurs.

(**) Voir page(s) A3

Двигатель с регулировкой впрыска J/3.M/3.N/3

Быстрый контроль регулировки распределения :

- Установить поршень цилиндра N°1 в ВМТ (конец цикла выхлопа, начало впуска) проворачивая вал в направлении нормального вращения.
- Нанести метку на шкив коленвала.
- Установить нулевой зазор коромысел (не сжимая привода).
- Провернуть двигатель на один оборот, до совпадения меток на шкиве коленвала, чтобы попасть в ВМТ цикла сжатия.
- Проконтролировать зазор клапанов, который должен быть :
 - . на впуске : 1,23 → 1,73 мм
 - . на выпуске : 1,22 → 1,82 мм

ВНИМАНИЕ

Данное контрольное измерение рекомендуется выполнить два раза из-за большой точности, требуемой при регулировке нулевого зазора коромысел.

(**) См. стр. A3

