

РЕМОНТ картера коленчатого вала двигателя МeМЗ-969Л

Замерьте гнезда под опоры подшипников распределительного вала, гнезда под толкатели и задний коренной подшипник. Данные сравните с допустимыми износами (см. табл. 2).

Если износы гнезд картера под подшипники распределительного вала и под толкатели не превышают допустимые — отремонтируйте картер коленчатого вала.

Для этого расточите гнезда картера и установите ремонтные подшипники (рис. 65), а при необходимости и втулки (рис. 66). Ремонтные подшипники и втулки изготавливайте из алюминиевого сплава следующего химического состава: $Zn=4,5\ldots 5,5\%$; $Si=1,0\ldots 1,6\%$; $Mg=0,25\ldots 0,50\%$; $Mn\leqslant 0,15\%$; $Fe\leqslant 0,4\%$; $Cu=1,0\ldots 1,4\%$; $Pb=0,8\ldots 1,5\%$; Al — остальное.

Рекомендуемый сплав применяется для изготовления вкладышей коренных подшипников.

Допускается изготавливать подшипники и втулки из магниевого сплава МЛ-5. Перед запрессовкой подшипников и втулок картер коленчатого вала нагрейте до температуры $100\ldots 210^{\circ}\text{C}$. Совместите

пазы, выполненные на подшипниках и втулках, с маслоподводящими каналами в картере и запрессуйте их в картер коленчатого вала; дайте ему остыть до температуры окружающей среды. Протверните отверстия $\varnothing 2,9$ мм в подшипниках 2 и 4 (рис. 65) передней и задней опор распределительного вала совместно с картером коленчатого вала и поставьте стопоры.

Застопорите резьбовой пробкой подшипник 3 средней опоры.

Проверьте индикаторным нутромером внутренний диаметр подшипников и при необходимости разверните отверстие.

Проверьте соосность подшипников общей оправкой, выполненной ступенчато диаметрами 44,48 мм, 44,95 мм и 54,46 мм (рис. 67), или новым распределительным валом. Оправка должна проходить свободно, без заеданий.

Втулки ремонтные под толкатели не стопорятся. Внутренний диаметр после запрессовки проверьте оправкой $\varnothing 21$ мм или толкателем — оправка должна проходить свободно. При необходимости втулки разверните.

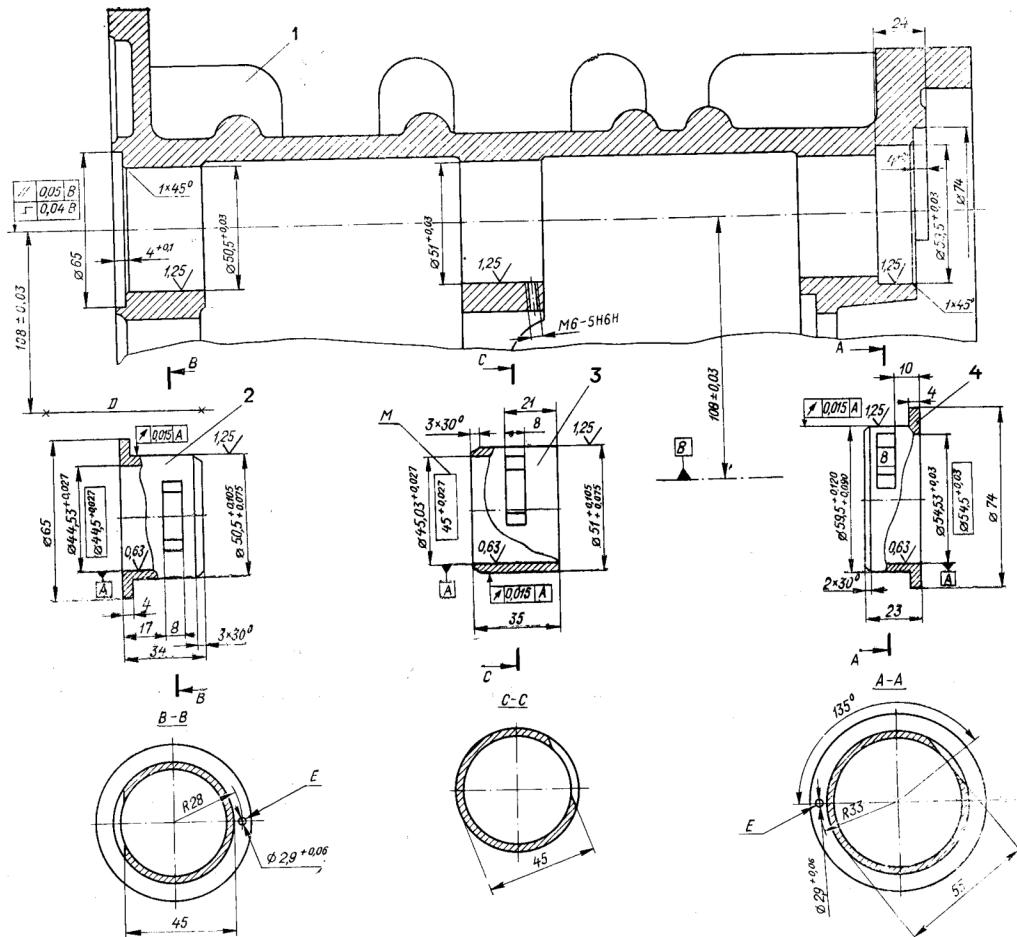


Рис. 65. Расточка картера двигателя под ремонтные подшипники распределительного вала:
1 — картер коленчатого вала; 2, 3, 4 — ремонтные подшипники опор распределительного вала; D — ось коленчатого вала

Примечания: 1. Отверстия Е $\varnothing 2,9$ мм сверлить совместно с картером. 2. Размеры в рамках выдерживать после запрессовки подшипников в картер

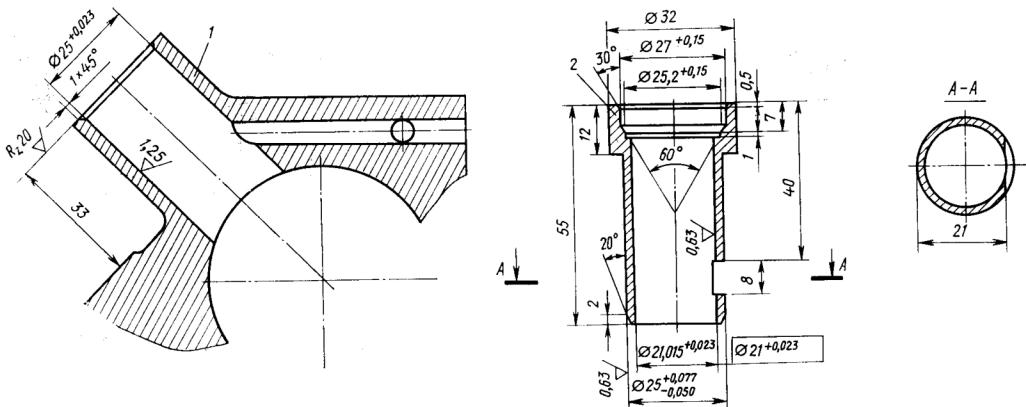


Рис. 66. Расточка картера двигателя под ремонтные втулки бонок толкателя:
1 — картер коленчатого вала; 2 — ремонтная втулка бонки толкателя

Примечание. Размер в рамке выдерживать после запрессовки втулки в картер