



A

SILNIK DPS TIER III

Pomoc techniczna

Arion 630-610 C

Rozdział A

00 1143 682 0 – Edycja 09.2008

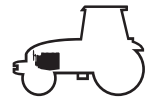
CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below

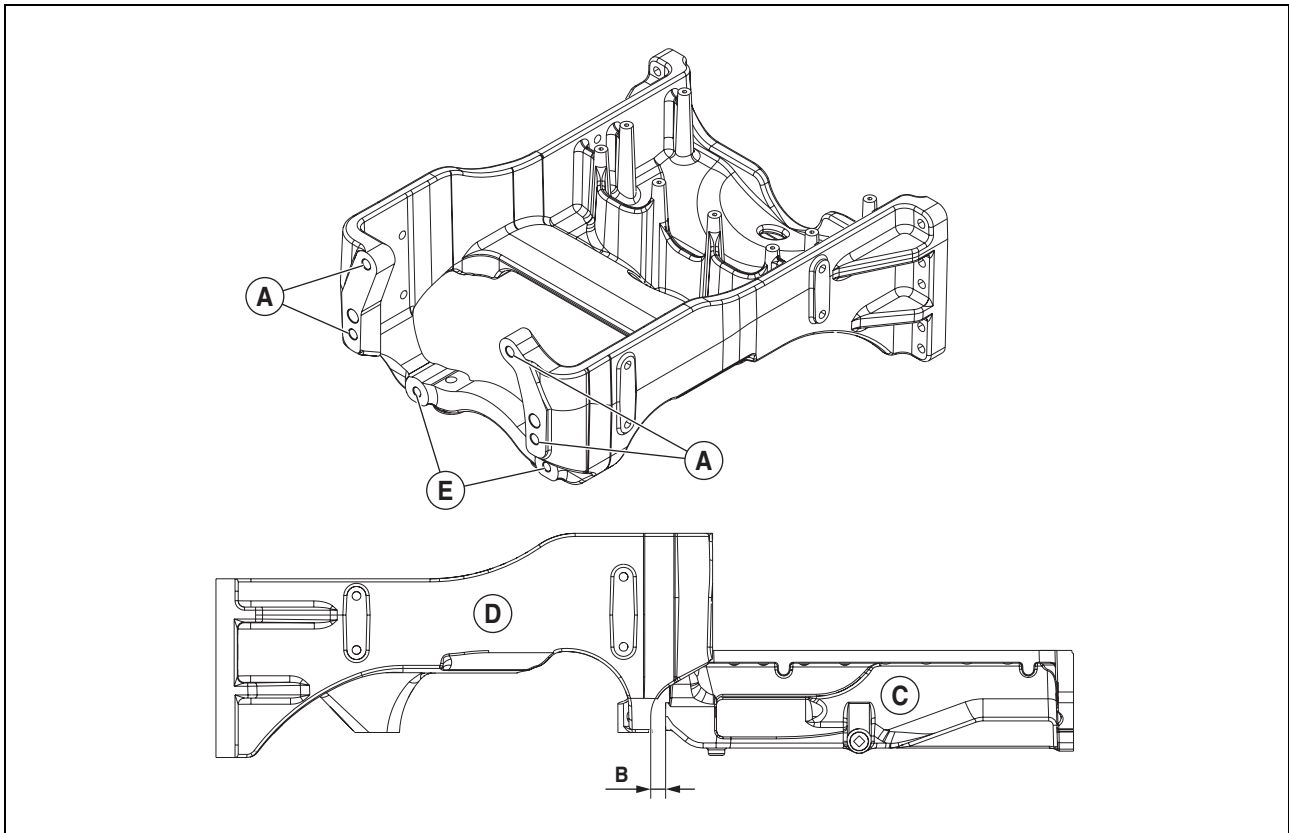


- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL



Regulacja między miską olejową silnika/ramą mostu przedniego



101msm64

Rys. 3

- Zamontować ramę mostu przedniego na zespole silnika.
- Dokręcić 4 nakrętki naolejone (A) z momentem 35 daN·m.
- Zmierzyć luz (B) z każdej strony między miską olejową silnika (C) i ramą mostu przedniego (D).
- Odkręcić 4 nakrętki (A) i wstawić ilość podkładek odpowiadającą luzowi (B) + 0,10 mm.
- Dokręcić 4 nakrętki (A) z momentem 37,5 daN·m.
- Dokręcić 2 śruby dolne (E) z momentem 30 daN·m.

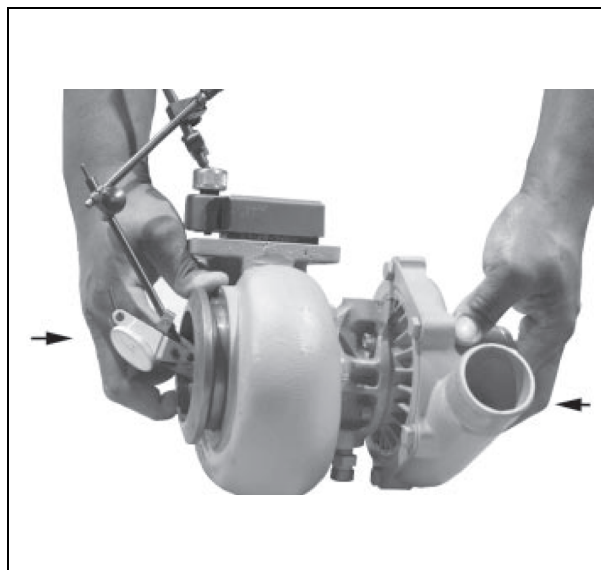
Głowica cylindra i zawory

Kontrola turbosprężarki

Pomiar luzu osiowego

Maksymalny luz osiowy turbosprężarki "BorgWarner"
0,14 mm

Jeśli luz osiowy nie jest zgodny, wymienić
turbosprężarkę.



142hsm02

Rys. 17

Pomiar luzu promieniowego

Maksymalny luz promieniowy
turbosprężarki "BorgWarner" 0,51 mm

Jeśli luz promieniowy nie jest zgodny, wymienić
turbosprężarkę.

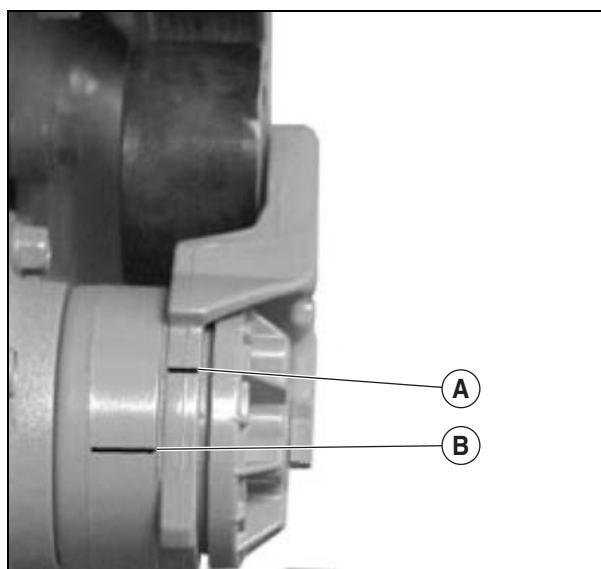


142hsm03

Rys. 18

Kontrola sprężyny napinacza pasa

- Rozprężyć i wyciągnąć pas z napinacza.
- Zwolnić napinacz i zrobić znak (A).
- Zmierzyć 21 mm począwszy od (A) i zrobić znak (B).
- Za pomocą klucza dynamometrycznego wyrównać 2 znaki.
- Napięcie sprężyny powinno wynosić od 1,8 do 2,2 daN·m.
- Wymienić napinacz, w razie potrzeby.



251msm04

Rys. 19

Głowica cylindra i zawory

Ustawienie dźwigni zaworu

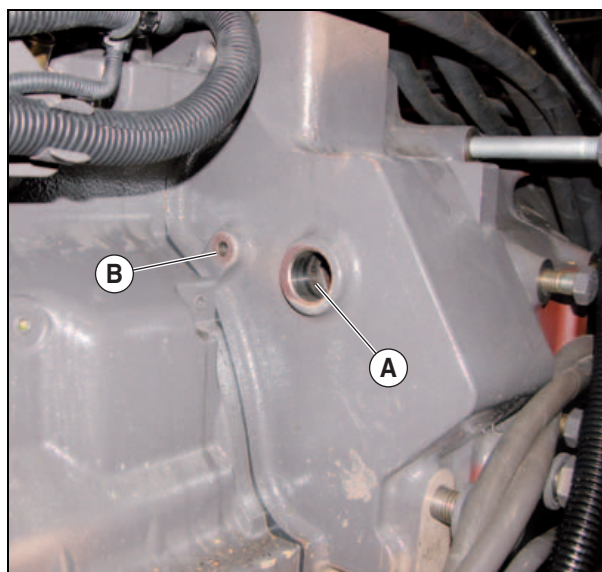
Uwaga: Tę kontrolę należy wykonać z zimnym silnikiem.

– Usunąć osłonę plastikową zatykającą otwór (A) obrotu i otwór (B) regulacji.

– Za pomocą narzędzia nr 60 05 005 528 włączyć silnik w kierunku roboczym aż cylinder 1 (strona rozrządu) znajdzie się w położeniu zwrotnym wewnętrznym jego suwu sprężania.

– Zainstalować przyrząd nastawczy nr 60 05 005 576.

Uwaga: Jeśli tłok nr 1 znajduje się w położeniu zwrotnym wewnętrznym jego suwu sprężania, dźwignie zaworów mają luz.



134hsm20

Rys. 34

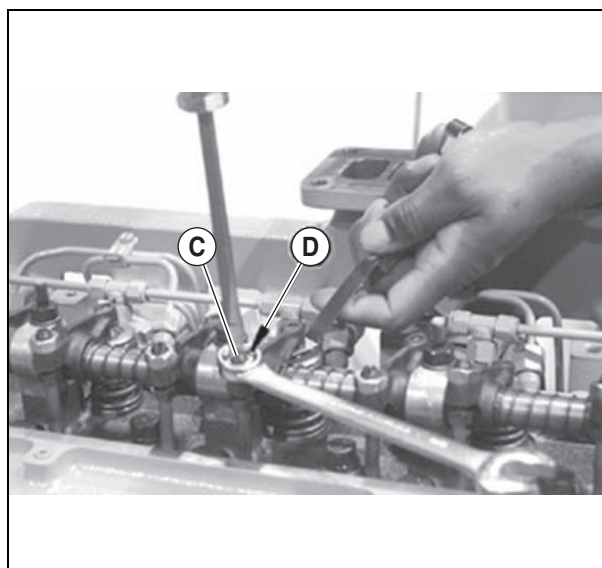
– Sprawdzić i ustawić dźwignie zaworów.

Zawory wlotowe: 0,36 mm.

Zawory wylotowe: 0,46 mm.

– Jeśli konieczna jest regulacja dźwigni zaworów, odkręcić przeciwnakrętkę (D). Obrócić śrubę nastawczą (C) aż podkładka będzie ślizgała się z lekkim oporem. Przytrzymać śrubę nastawczą (C). Dokręcić nakrętkę (A) z momentem 2,7 daN·m.

– Skontrolować kuz.



134msm02

Rys. 35



A3
TULEJE CYLINDROWE, TŁOKI I
KORBOWODY

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL



Tuleje cylindrowe, tłoki i korbowody

– Czyścić rowki pierścieni tłoka za pomocą specjalnego narzędzia.

Ważne: Podczas czyszczenia tłoków używać szczotki o sztywnym włosiu, nie używać szczotki drucianej do usuwania pozostałości węglowych.

– Czyścić tłoki.

– Skontrolować dokładnie tłok, aby wykryć ewentualne pęknięcie lub zużycie.

– Sprawdzić zużycie rowków pierścienia przy użyciu wskaźnika zużycia (C) nr 60 0500 550 7 dla pierścienia górnego.

Zgrubienia wskaźnika nie powinny dotykać listewki tłoka.

Sfazowanie (D) między narzędziem i listewką tłoka oznacza, że rowek pierścienia jest w dobrym stanie.

Legenda

- A Tłok z rowkiem pierścienia trapezowego w dobrym stanie.
- B Tłok z rowkiem pierścienia trapezowego zużyty.
- C Wskaźnik zużycia rowków pierścieni.
- D Sfazowanie (Zwykłe).
- E Żadne sfazowanie (Wymiana).

Jeśli rowek pierścienia jest zużyty, wymienić tłok i tuleję.

– Sprawdzić drugi i trzeci rowek używając nowego pierścienia i zestawu podkładek.

Wartość zadana:

– Sfazowanie maksymalne 2. rowku pierścienia 0,20 mm

– Sfazowanie maksymalne 3. rowku pierścienia (Pierścień standardowy) 0,82 mm

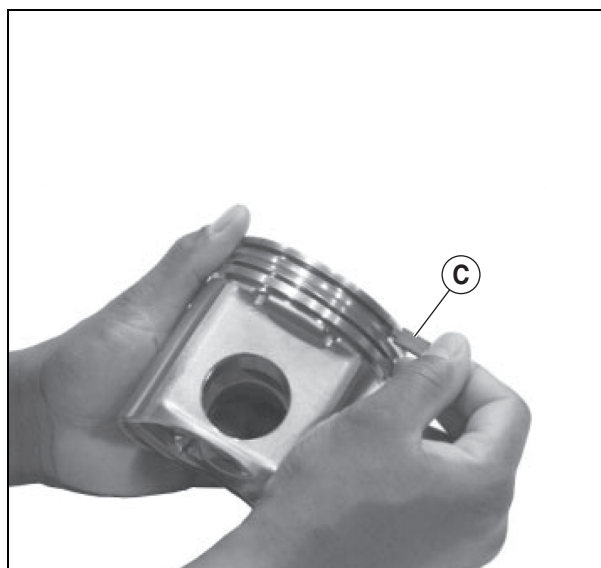
– Sfazowanie maksymalne 3. rowku pierścienia (Pierścień tłokowy zgarniający wzmocniony)..... 0,15 mm

– Wymienić tłok i tuleję jeśli sfazowanie jest większe niż podane w specyfikacji.



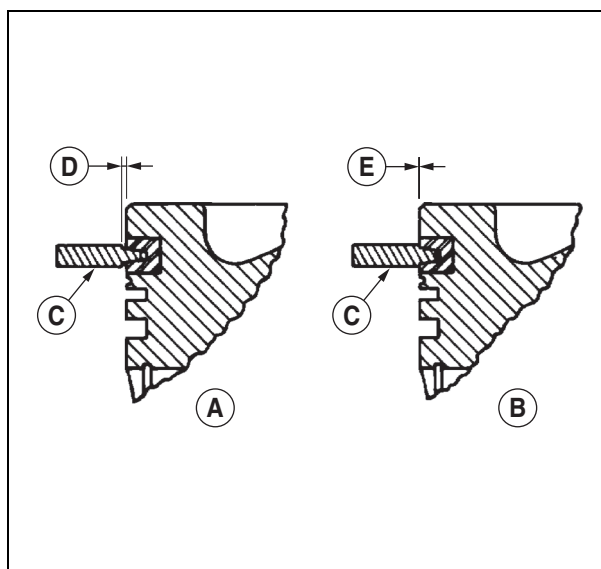
121hsm48

Rys. 20



121hsm49

Rys. 21



121hsm50

Rys. 22



Tuleje cylindrowe, tłoki i korbowody

Zamontowanie tłoków i korbowodów

Ważne: Nie uszkodzić czopów wału korbowego i ścianek tulei korbowodem przy zamontowaniu.

– Za pomocą narzędzia nr 77 0138 811 1 (A) sprężyć pierścienie.

Uwaga: Jeśli napis "Front" nie jest widoczny na stronie lub powierzchni górnej tłoka, zamontować tłok na jego korbowodzie w taki sposób, aby przesunięcie komory spalania tłoka znalazło się z przeciwnej strony wału krzywkowego.

– Wstawić tłok w tuleję zwracając uwagę, aby skierować napis "FRONT" tłoka i korbowodu do przodu silnika.

– Nałożyć czysty olej silnikowy na wymienną panewkę.

– Zamontować wymienną panewkę w pokrywie korbowodu z występem (A) w rowku (B).

– Upewnić się, czy pokrywa jest prawidłowo wyrównana na korbowodzie z powierzchniami połączenia doskonale połączonymi.

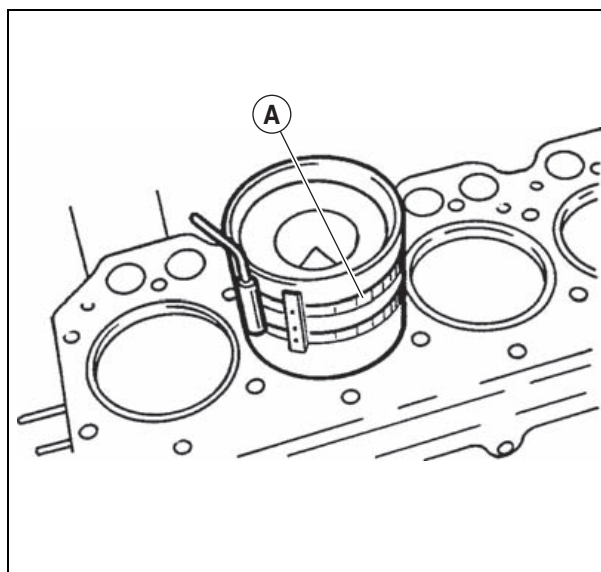
Ważne: Nigdy nie używać ponownie śrub korbowodów.

– Zanurzyć śruby korbowodów w czystym oleju silnikowym i zamontować je. Dokręcić na przemian śruby z momentem 5,8 daN·m. Wykonać dokręcanie kątowe od 90° do 100° (1/4 obrotu).

– Sprawdzić, czy silnik pracuje normalnie.

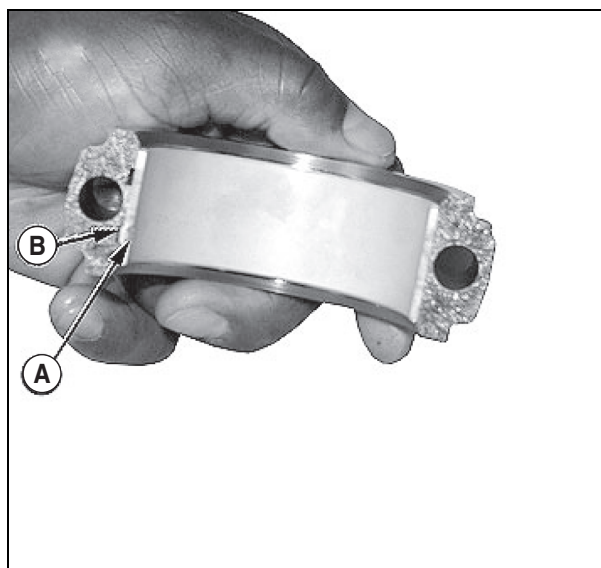
– Sprawdzić sfazowanie boczne korbowodów. Powinny poruszać się lekko.

– Pomiar przeregulowania tłoka.



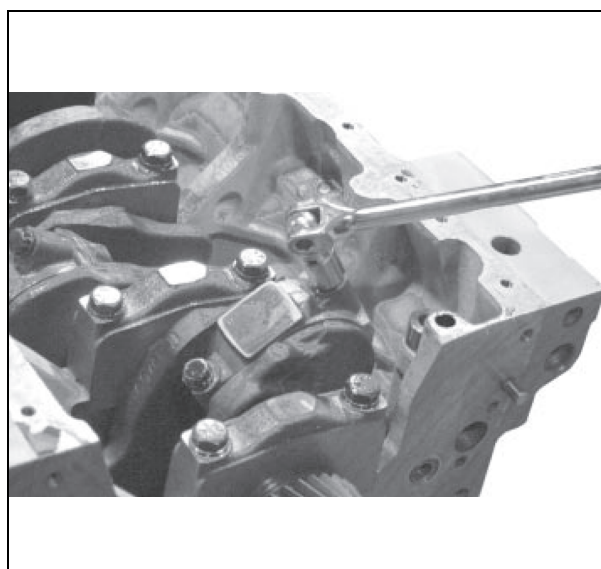
121hsm63

Rys. 41



122hsm13

Rys. 42



122hsm14

Rys. 43



Koło zamachowe, łożysko i wał korbowy

Zamontowanie uszczelki łożyska tylnego

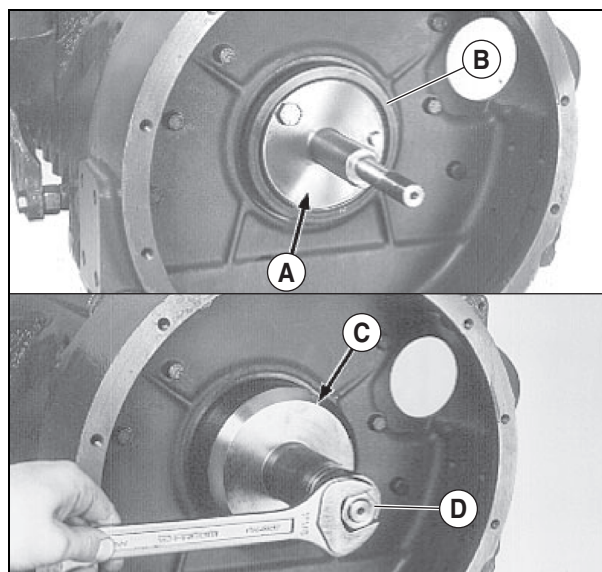
– Czyścić obwód wału korbowego

Ważne: Nie nakładać środka uszczelniającego na uszczelkę, ponieważ jest już powleczona substancją uszczelniającą.

– Zamocować prowadnicę nr 60 0600 551 0 (A) na końcu wału korbowego za pomocą śrub.

– Ustawić nową uszczelkę łożyska tylnego (B) na prowadnicy w taki sposób, aby otwór uszczelki był odwrócony do silnika.

– Wślizgnąć narzędzie łączące (C) na prowadnicę (A) i dokręcać stopniowo nakrętkę (D) aż narzędzie zatrzyma się na prowadnicy.



121msm26

Rys. 19

Wymontowanie obudowy koła zamachowego

– Wyjąć rozrusznik. Rozrusznik i obudowa koła zamachowego mogą być wymontowane jednocześnie.

UWAGA: Obudowa koła zamachowego jest ciężka. Zachować środki ostrożności podczas manipulacji, aby zapobiec obrażeniom ciała.

– Wyjąć śruby mocujące obudowę koła zamachowego do bloku cylindrów i śruby mocujące obudowę koła zamachowego do miski oleju.

– Wymontować obudowę koła zamachowego z bloku.

Rozrząd i wał wyważenia

Pomiar średnic pierścienia i czopów wału krzywkowego

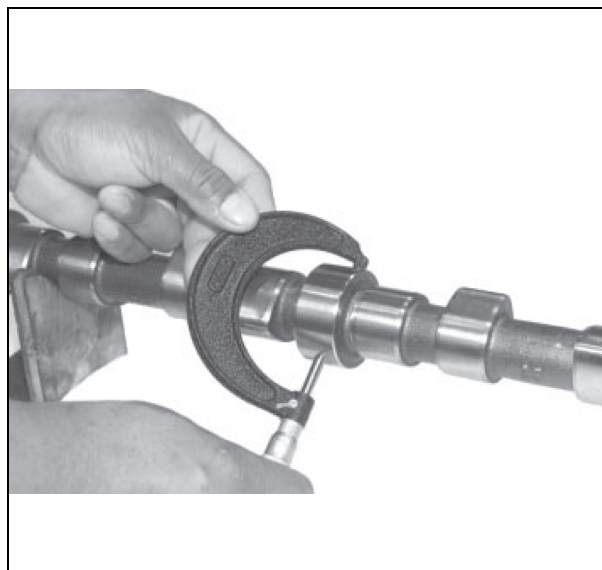
– Zmierzyć czopy wału krzywkowego. Jeśli czop jest uszkodzony lub niezgodny z zalecanymi wartościami, zamontować nowy wał krzywkowy.

Wartość zadana

Średnica czopów55,872 - 55,898 mm

Luz smarowania między czopem i pierścieniem przednim.....0,063 - 0,115 mm

Luz smarowania między czopami i otworem w bloku0,088 - 0,140 mm



126hsm03

Rys. 4

Pomiar wysokości krzywki

– Zmierzyć każde zgrubienie wału krzywkowego w jego najszerszym punkcie (A) i w jego najwęższym punkcie (B). Różnica między wymiarami odpowiada wysokości krzywki. Jeśli wysokość nie jest zgodna z zalecanymi wartościami, wymienić wał krzywkowy.

Wartość zadana

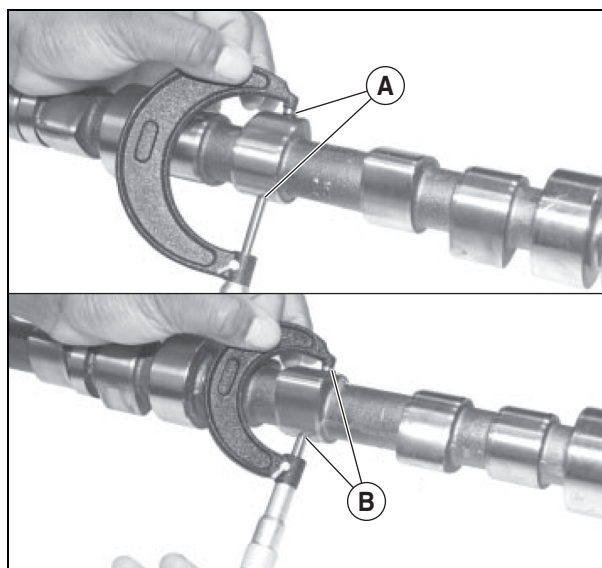
Wysokość krzywek wlotowych.....5,88 - 6,14 mm

Wysokość krzywek wylotowych5,84 - 6,10 mm

– Zmierzyć średnicę zgrubienia wału krzywkowego pompy zasilającej. Wymienić wał krzywkowy jeśli wartości nie są zgodne z zalecanymi wartościami.

Wartość zadana

Średnica zgrubienia42,67 - 42,93 mm



126hsm04

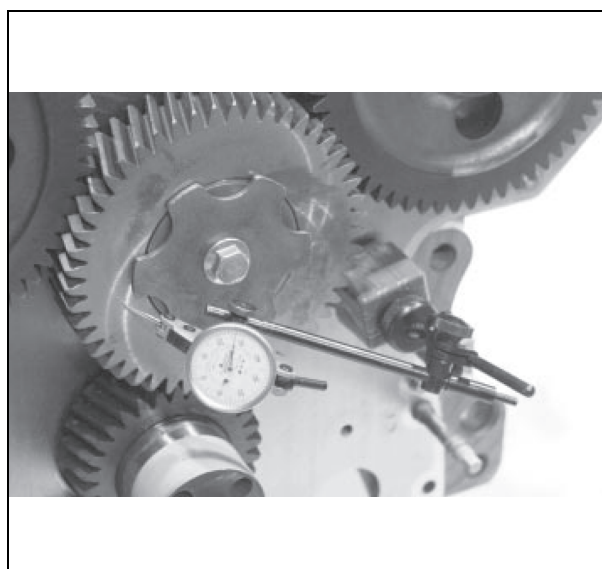
Rys. 5

Pomiar luzu osiowego koła zębatego luźnego

– Zmierzyć luz osiowy koła zębatego luźnego górnego i dolnego.

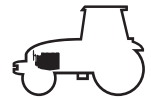
Luz osiowy górnego koła zębatego luźnego.....0,070 - 0,170 mm

Luz osiowy dolnego koła zębatego luźnego0,070 - 0,330 mm



126hsm05

Rys. 6

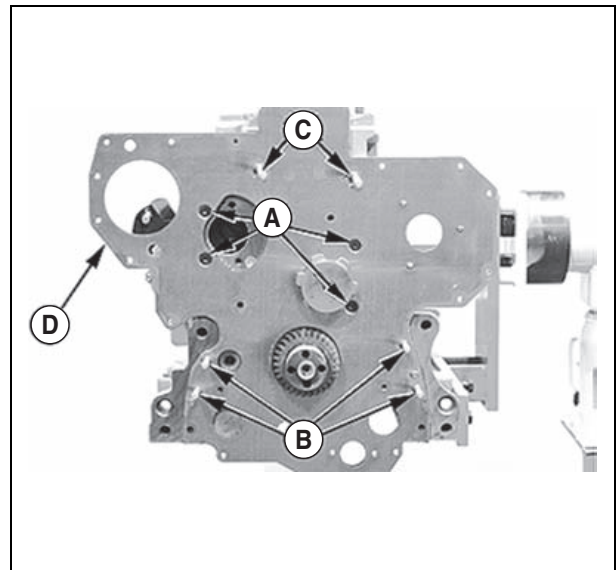


Rozrząd i wał wyważenia

Wymontowanie płyty przedniej

Uwaga : Aby wymontować płytę przednią, najpierw należy wymontować koła zębate rozrządu.

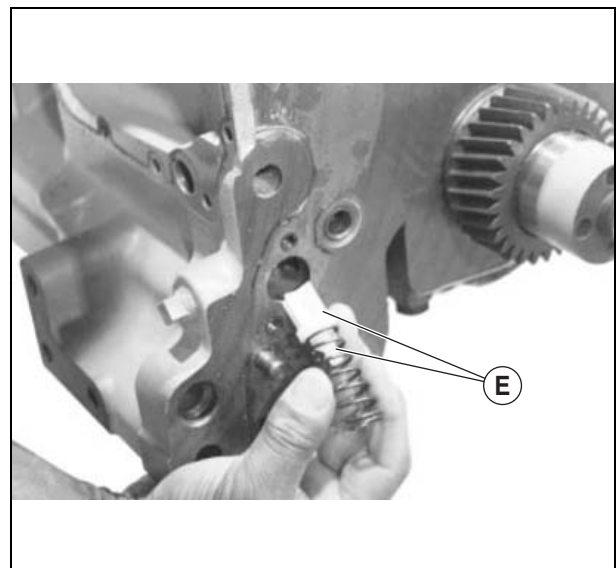
- Wykręcić 4 wkręty z łbem stożkowym płaskim Torx®, (A) z płyty przedniej.
- Wyjąć 6 kołków gwintowanych (B) i (C).
- Wyjąć płytę przednią (D).



111hsm16

Rys. 30

- Wyjąć grzybek odciążający oleju i sprężynę (E).
- Wymontować sworzeń wału pośredniego górnego i wał pośredni koła zębatego dolnego.



111msm04

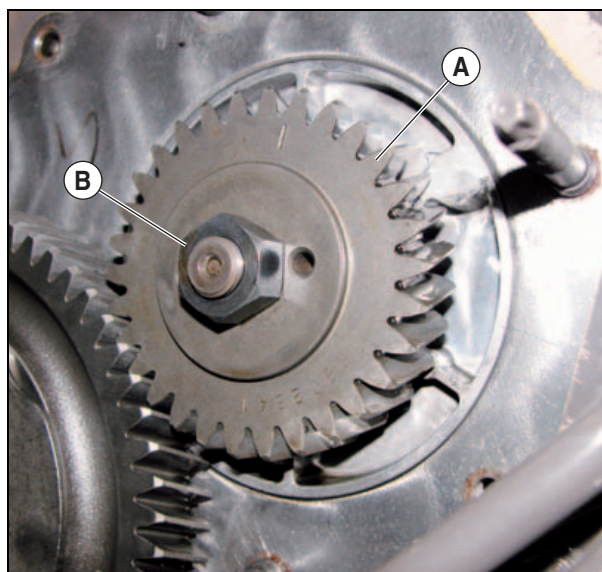
Rys. 31

Zespół wtryskiwania

Zamontowanie pompy wysokiego ciśnienia

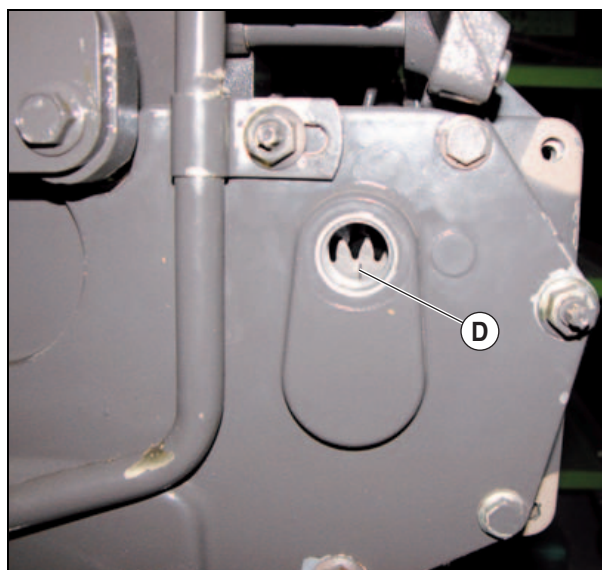
Uwaga: Wymienić okrągłe pierścienie uszczelniające.

- Jeśli koło zębate (A) zostało wyjęte, zamontować go. Dokręcić nakrętkę (B) z momentem 6,8 daN·m.
- Jeśli płyta dostosowania została wyjęta, dokręcić śruby (C) pompy do płyty z momentem 4 daN·m.
- Zamontować pompę wysokiego ciśnienia wyrównując pionowo znak (D) koła zębatego w otworze.
- Dokręcić śruby (E) płyty dostosowania z momentem 4 daN·m.
- Podłączyć przewody oleju napędowego wysokiego ciśnienia. Dokręcić złączki (G) z momentem 2,7 daN·m.
- Podłączyć przewody powrotne oleju napędowego. Dokręcić złączki (H) z momentem 0,6 daN·m.
- Podłączyć przewód zasilający oleju napędowego (I) pompy wysokiego ciśnienia. Dokręcić złączkę z momentem 0,9 daN·m.
- Podłączyć połączenia elektryczne.
- Odpowietrzyć układ zasilania.



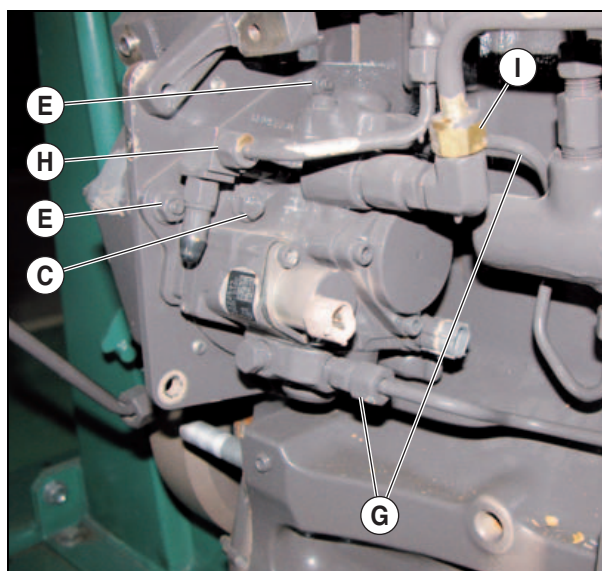
164hsm12

Rys. 11



164hsm13

Rys. 12



164hsm14

Rys. 13

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL

- Thank you very much for reading the preview of the manual.
- You can download the complete manual from: www.heydownloads.com by clicking the link below



- Please note: If there is no response to CLICKING the link, please download this PDF first and then click on it.

CLICK HERE TO **DOWNLOAD** THE COMPLETE MANUAL