

Складання і встановлення масляного насоса і піддона картера

Масляний насос перед встановленням на двигун складають з веденою шестірнею привода масляного насоса, із засмоктувальною трубкою і трубкою клапана системи змащування. Затяжку болтів фланців трубок масляного насоса і болтів кріплення масляного насоса проводять у два прийоми (момент затяжки 50–60 Н·м).

Після встановлення масляного насоса нижню частину картера закривають підномом.

2.11. Складання двигунів

Передню кришку блока циліндрів встановлюють на блок у складанні з гідромуфтою привода вентилятора і шківом привода генератора. Перед цим на колінчастий вал надягають півмуфту відбору потужності і шайбу носка колінчастого вала. У півмуфту відбору потужності вводять вал привода гідромуфти. Затягування болтів кришки проводять із моментом затягування 50–60 Н·м.

Впускні й випускні колектори і водяні труби системи охолодження перед встановленням на двигун ретельно обдувають стиснутим повітрям. Затягування болтів, їх кріплення проводять послідовно в два етапи.

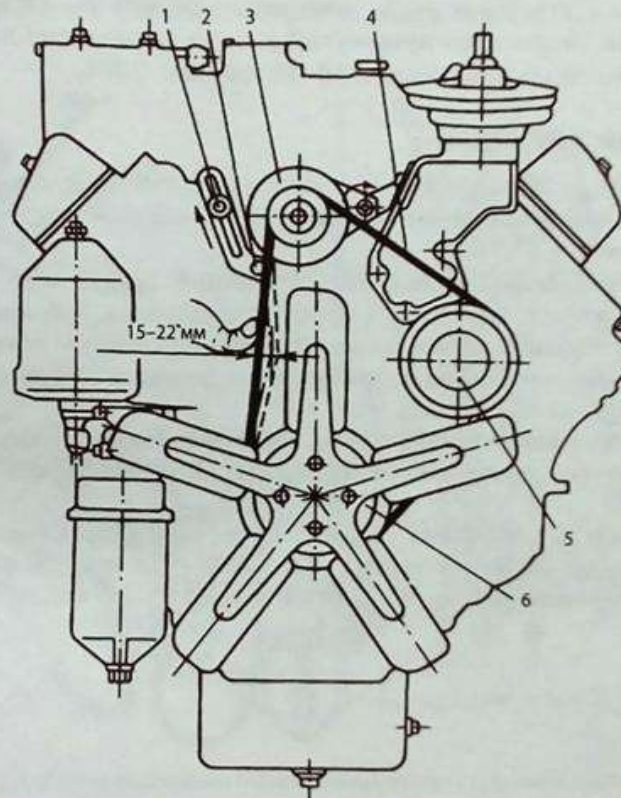


Рис. 2.39. Перевірка і регулювання натягу паса вентилятора

- 1 — гвинт регулювальної планки натягу паса вентилятора; 2 — вісь натяжної планки;
3 — шків генератора; 4 — пас вентилятора; 5 — шків; 6 — шків крильчатки вентилятора

Установлення паливної апаратури

Деталі і вузли паливного насоса високого тиску, регулятора швидкісного режиму, паливного насоса низького тиску, ручного насоса і форсунки ретельно промивають у літньому дизельному паливі, а плунжерні пари, нагнітальні клапани і розпилювачі — в авіаційному бензині Б-70. Після промивання деталі обдувають сухим стиснутим повітрям. Протирати деталі ганчіркою не допускається.

Пошкодження в металевому облєтєнні гумових рукавїв і вм'ятини завглибшки бїльше як 2 мм на сталїних трубопроводах не допускаються. Паливопроводи низького тиску перед складанням перевіряють на герметичність повітрям під тиском 0,3 МПа. Зниження тиску повітря не допускається. Перед встановленням на двигун трубопроводи промивають дизельним паливом і продувають стиснутим повітрям.

Установлення генератора

Генератор установлюють на двигун так, щоб передня лапа генератора прилягала до опори блока цилїндрїв. Після установлення генератора на двигун регулюють натяг приводних пасїв. Нормально натягнутий пас під час натиску на середину витка тиском 40 Н повинен прогинатися на 10–15 мм (рис. 2.39).

Установлення зчєплення

Зчєплення перед установленням на маховик ретельно обдувають стиснутим повітрям. При цьому ведєні диски центрують відносно осї колїнчастого вала з допомогою шлицєвої оправки.

Середній ведучий диск у складанні і натискний диск з кожухом у складанні установлюють на маховик двигуна без додаткової підгонки, причому середній ведучий диск повинен перемїщатися в пазах маховика під тиском відтискних важелїв. Під час установлення середнього ведучого диска поверхні кїнцїв відтискних важелїв змащують мастилом № 158.

Затяжку болтїв кріплення натискного диска зчєплення з кожухом у складанні до маховика проводять рівномїрно без перекосив. Остаточнo болти затягують з моментом 55–63 Н·м.

Складений двигун фарбують алюмінієвою нїтрогліфталевою емаллю НЦ МРТУ-10-895-69 без ґрунту. Стартер, генератор, масляні фільтри, повітряний фільтр і крильчатку вентилятора фарбують у чорний колїр емаллю НЦ-184.