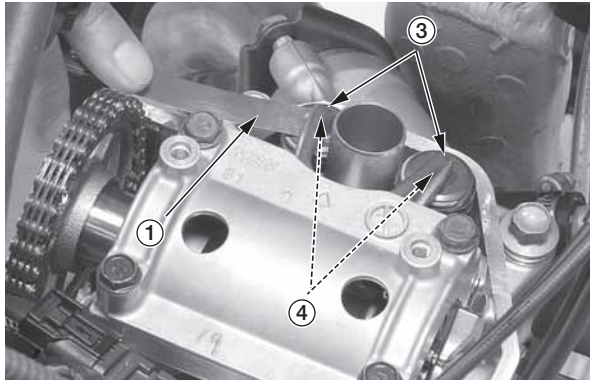


3. Измерьте зазор каждого выпускного клапана, вставив щуп (1) между коромыслом (3) и шайбами (4) выпускного клапана.



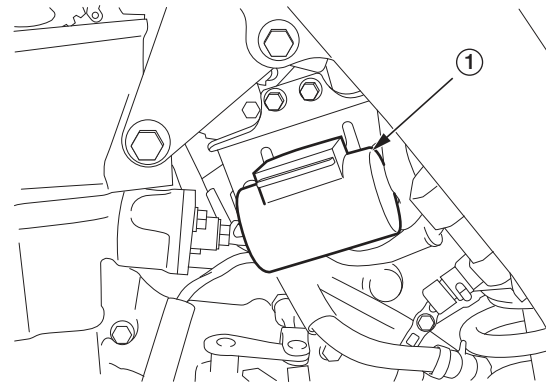
- (1) щуп
(3) коромысла выпускных клапанов
(4) шайбы выпускных клапанов

Зазоры клапанов:
Впускной: $0,16 \pm 0,03$ мм
Выпускной: $0,28 \pm 0,03$ мм

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

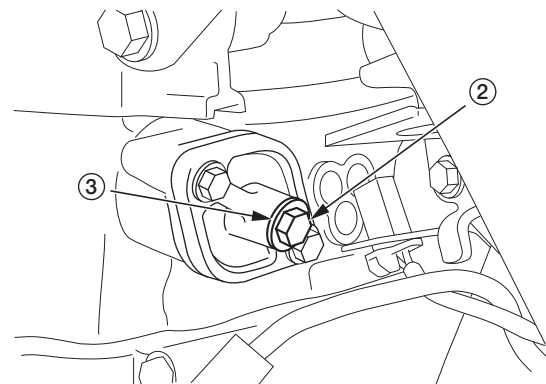
Снятие распределительного вала

1. Запишите величину зазоров впускного и выпускного клапанов (стр. 72). Убедитесь, что поршень находится в верхней мертвой точке такта сжатия (стр. 71).
2. Снимите конденсатор (1) и отсоедините разъем.



- (1) конденсатор

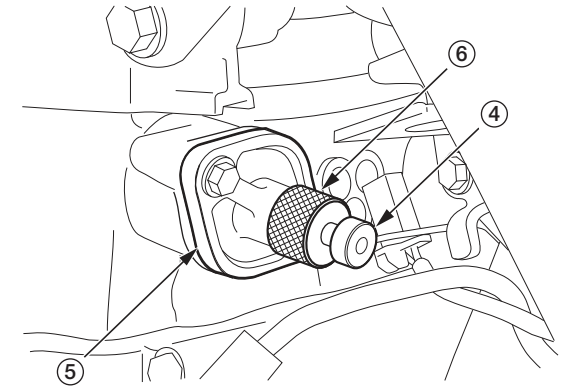
3. Открутите болт кожуха ролика натяжения цепи распределительного вала (2) и снимите герметичную прокладку (3).



- (2) болт кожуха
(3) герметичная прокладка

4. Вставьте стопорный натяжитель (4) в ролик натяжения цепи распределительного вала. Поверните стопорный натяжитель по часовой стрелке и зафиксируйте ролик натяжения распределительного вала, нажав на ручку (6).

Стопорный натяжитель: 070MG-0010100



- (4) стопорный натяжитель
(5) ролик натяжения цепи распределительного вала
(6) ручка

Продолжение на следующей странице