

РАЗДЕЛ 9. МАХОВИК И КАРТЕР МАХОВИКА

ДЕМОНТАЖ МАХОВИКА

1. Выпрямляются стопорные пластины и раскручиваются болты.
2. Демонтируется маховик, внимательно отделяя его от фланца коленчатого вала.
3. Демонтируется подшипник вала сцепления.

СМЕНА ЗУБЧАТОГО ВЕНЦА МАХОВИКА

1. Маховик погружается в подходящий сосуд с водой, причем венец остается над поверхностью воды. Устанавливается на металлические подпоры до зубчатого венца, так чтобы последний был на 5–10 мм над водой. Венец равномерно нагревается до освобождения от маховика.
2. Очищается маховик.
3. Новый зубчатый венец нагревается до 250° С. Устанавливается на маховик так, чтобы скошенная часть его зубьев была направлена в сторону присоединительной поверхности фланца коленчатого вала.

МОНТАЖ МАХОВИКА

1. Очищается отверстие маховика для присоединения к коленчатому валу.
2. У двигателей, используемых для гидротрансмиссий, маховик устанавливается к фланцу коленчатого вала так, чтобы отверстие без резьбы фланца коленчатого вала совпало с меткой маховика, нанесенной на одно из отверстий.
3. Для всех остальных двигателей маховик устанавливается к фланцу коленчатого вала так, чтобы отверстие без резьбы фланца коленчатого вала совпало с седьмым специально просверленным меньшим отверстием маховика.
4. Устанавливаются новые стопорные пластины. Затягиваются болты с крутящим моментом, показанным в таблице 2.2.
5. Проверяется радиальное биение маховика (фиг. 9.1.). Стойка индикатора закрепляется к картеру маховика. Пятка индикатора упирается в периферию маховика. Проворачивается коленчатый вал. Биение не должно превышать границ, указанных в таблице 2.4.

6. Проверяется торцевое биение маховика. (фиг. 9.2.). Индикатор устанавливается так, чтобы его пятка была перпендикулярна торцевой части маховика и находилась на возможно самом большом диаметре. Зазор коленчатого вала устраняется с одной стороны. Биение не должно превышать границ, указанных в таблице 2.4.
7. Законтриваются болты.

ДЕМОНТАЖ КАРТЕРА МАХОВИКА

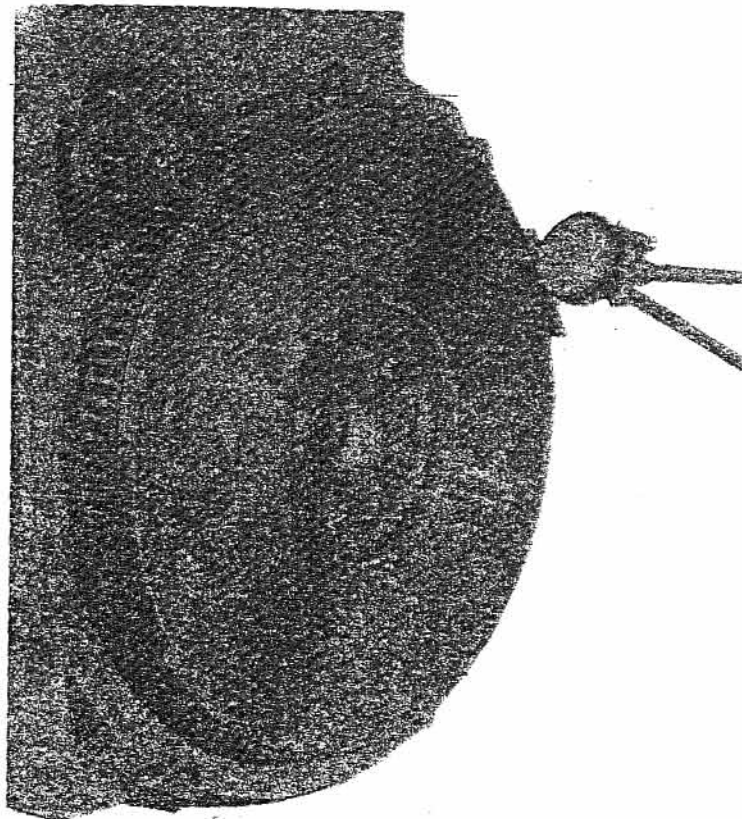
1. Демонтируется маховик.
2. Демонтируется стартер.
3. Раскручиваются болты, крепящие картер маховика к блок-картеру. Слегка постучать по картеру для его освобождения от штифтов. Снять картер.
4. Проверить возможные трещины, коррозию и другие повреждения.

МОНТАЖ КАРТЕРА МАХОВИКА К ДВИГАТЕЛЮ

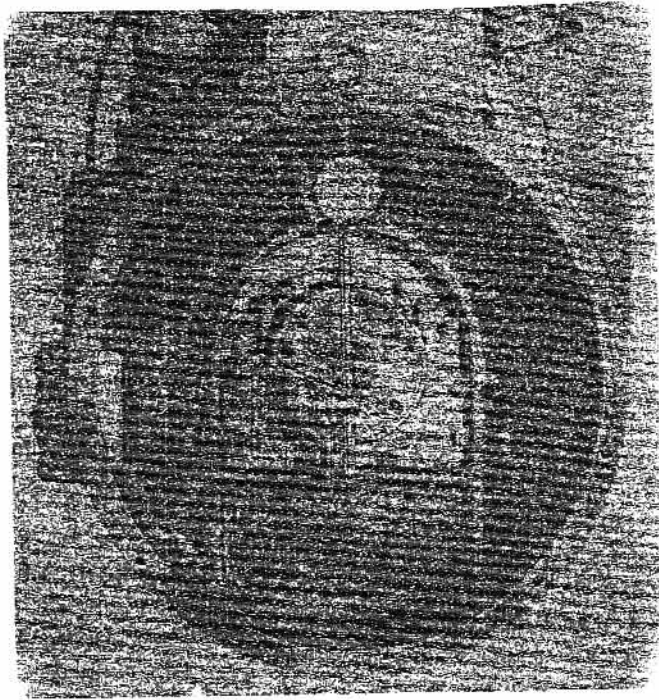
1. Проверяется чистота задней поверхности блока картера и присоединительной поверхности картера маховика.
2. Устанавливается картер.
3. Закручиваются болты.
4. Проверяется радиальное биение (фиг. 9.3.). Стойка индикатора закрепляется к фланцу коленчатого вала, а пятка индикатора упирается в центрирующую поверхность картера. Проворачивается коленчатый вал с индикатором. Биение не должно превышать границы, указанной в таблице 2.4.
5. Проверяется торцевое биение (фиг. 9.4.). Индикатор устанавливается так, чтобы его пятка была перпендикулярна торцевой монтажной поверхности. Торцевое биение не должно превышать границ, указанных в таблице 2.4.
6. Центровка картера маховика проводится только путем изменения его положения.
6. После установки положения картера затягиваются закрепляющие болты.



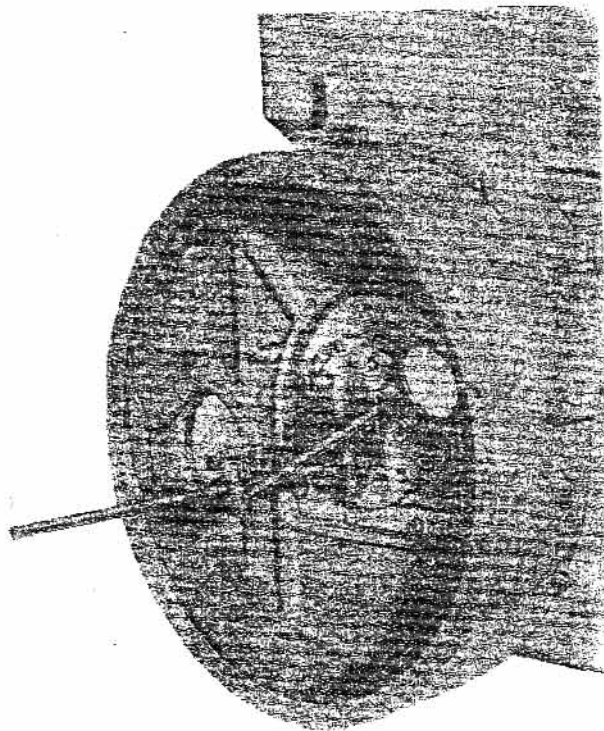
Фиг. 9.1. Проверка радиального биения маховика



Фиг. 9.2. Проверка торцевого биения маховика



Фиг. 9.3. Проверка радиального биения
на внутреннем диаметре картера маховика



Фиг. 9.4. Проверка торцевого биения картера маховика