

Дизель Д-245.30Е2

В соответствии с руководством по эксплуатации, подтяжка болтов крепления головки цилиндров дизеля Д-245.30Е2 должна проводиться через 1000 км обкатки и далее через каждые 40 000 км пробега.

При этом необходимо:

- 1.1** Снять с дизеля колпак крышки.
- 1.2** Снять механизм коромысел.
- 1.3** Снять форсунки (если они мешают установке торцового ключа на расположенные рядом короткие болты крепления головки цилиндров).
- 1.4** Динамометрическим ключом проверить момент затяжки всех болтов крепления в соответствии со схемой затяжки. При этом необходимо иметь в виду, что момент затяжки проверяется после страгивания болта с места. Момент страгивания болта после длительной эксплуатации дизеля может быть достаточно большим (до 300 Н·м). После страгивания болта с места момент упадет. Полученное при этом значение будет истинной величиной момента, которая должна быть не менее 210 Н·м.
- 1.5** В случае несоответствия величины момента требуемой, болт необходимо дотянуть до момента 220 Н·м.

2. В случае проведения ремонта дизеля со снятием головки цилиндров, при установке головки необходимо:

- 2.1** Очистить прилегающие поверхности головки и блока цилиндров от имеющихся пригаров уплотнительной массы прокладки, грязи и т.п.
- 2.2** Проверить выступание опорных буртов гильз цилиндров относительно поверхности блока цилиндров. Выступание буртов должно быть в пределах 0,05...0,11 мм (замерять индикатором часового типа). В случае установки новых гильз цилиндров, при замере их выступания гильзы следует прижать к блоку цилиндров болтами крепления головки цилиндров через втулки подходящей длины (100...105 мм) моментом 10...15 Н·м.
- 2.3** Установить на блок цилиндров новую прокладку головки цилиндров 50-1003020-А9 производства ОАО «Фритекс» (г. Ярославль), предварительно установив в её цилиндрические отверстия фторопластовые кольца 260-1003031-А1 с ориентацией их стыков в сторону топливного насоса.
- 2.4** Установить головку цилиндров и новые болты крепления головки цилиндров 50-1002047-Б (длинные, 12 шт.) и 50-1002047-Б-01 (короткие, 4 шт.) производства ОАО «БелЗАН». Отличительная особенность этих болтов – накатка резьбы по всей длине болта. Резьбовую часть болтов, а также опорную плоскость головки болта перед установкой смазать моторным маслом.
- 2.5** Затянуть болты крепления головки цилиндров по схеме, приведенной в руководстве по эксплуатации следующими этапами:
 - 1 этап. Затянуть все болты моментом 180 НЗм;
 - 2 этап. Отвернуть все болты на 90В (четверть оборота);
 - 3 этап. Затянуть все болты моментом 200 НЗм;
 - 4 этап. Довернуть все болты на 30В (на ½ грани).

3. Проверить угол опережения впрыска топлива. В соответствии с руководством по эксплуатации на дизеле Д-245.30Е2 он должен быть 4...6° до ВМТ. При величине угла опережения впрыска топлива более 10° до ВМТ, пробой прокладки головки цилиндров неизбежен!

Не пользуйтесь контрафактной книгой А. Кузнецова «Руководство по эксплуатации автомобилей МАЗ 4370! (рекомендует устанавливать угол опережения впрыска топлива 18...20°).