

ТАБЛИЦА 1

№ стандарта или ремонтного размера	Диаметр шатунной шейки коленчатого вала, мм	Толщина вкладышей, мм	
		свинцовистая бронза—сталь	алюминий—сталь
0	$85^{+0,170}_{-0,150}$	$3^{-0,125}_{-0,140}$	$3^{-0,130}_{-0,145}$
1	$85^{-0,080}_{-0,100}$	$3^{-0,015}$	$3^{-0,005}_{-0,020}$
P1	$85^{-0,830}_{-0,850}$	$3^{+0,375}_{+0,360}$	$3^{+0,370}_{+0,355}$
P2-1	$84^{-0,580}_{-0,600}$	$3^{+0,750}_{+0,735}$	$3^{+0,745}_{+0,730}$
P3-1	$83^{-0,330}_{-0,350}$	$4^{+0,125}_{+0,110}$	$4^{+0,120}_{+0,105}$
P4-1	$82^{-0,080}_{-0,100}$	$4^{+0,500}_{+0,485}$	$4^{+0,495}_{+0,480}$

ровку, зависящую от диаметра шатунной шейки. Маркировке 0 соответствует диаметр шейки $85^{+0,170}_{-0,150}$ мм; маркировке 1— $85^{-0,080}_{-0,100}$ мм.

При перешлифовке шатунных шеек необходимо придерживаться следующих правил.

1. Подбирать вкладыши к перешлифованной шейке в строгом соответствии с новым ремонтным размером шейки.

Заводское клеймо стандарта шейки, выбитое на противовесе коленчатого вала, забить и вместо него набить клеймо нового ремонтного размера (стандарта) шейки.

2. Радиус кривошипа коленчатого вала выдерживать равным $70,0 \pm 0,05$ мм.

Увеличение этого размера может привести к удару поршня о головку цилиндра в прогревом двигателе, так как зазор между поршнем и головкой в холодном состоянии у двигателя Д-20 невелик ($0,8—1,5$ мм). При уменьшении радиуса кривошипа зазор между поршнем и головкой увеличивается, что вызывает падение мощности двигателя и увеличение расхода топлива.

3. Радиусы перехода шатунной шейки в щеки вала соблюдать равными $6 \pm 0,25$ мм и тщательно полировать. Уменьшение этих радиусов и риски на поверхностях вызывает повышенные напряжения в месте перехода шейки в щеки, что может привести к поломке коленчатого вала.

4. Категорически запрещается шабрить вкладыши и подпиливать плоскость стыка шатуна с крышкой, ставить прокладки между вкладышами и постелью и между плоскостями разъема нижней головки шатуна, а также перевертывать нижнюю крышку шатуна. Номера комплектности должны находиться с одной стороны.

Подбор поршня. Поршень следует заменить, если зазор по высоте между новым кольцом и канавкой поршня превышает 0,3 мм или зазор между гильзой и юбкой поршня при положении его в верхней мертвой точке превышает 0,5 мм. В последнем случае вместе с поршнем необходимо заменить гильзу.

Поршень и гильза должны быть одной размерной группы (табл. 2).

Клеймо размерной группы у поршня нанесено на его днище, у гильзы — на верхнем торце буртика.