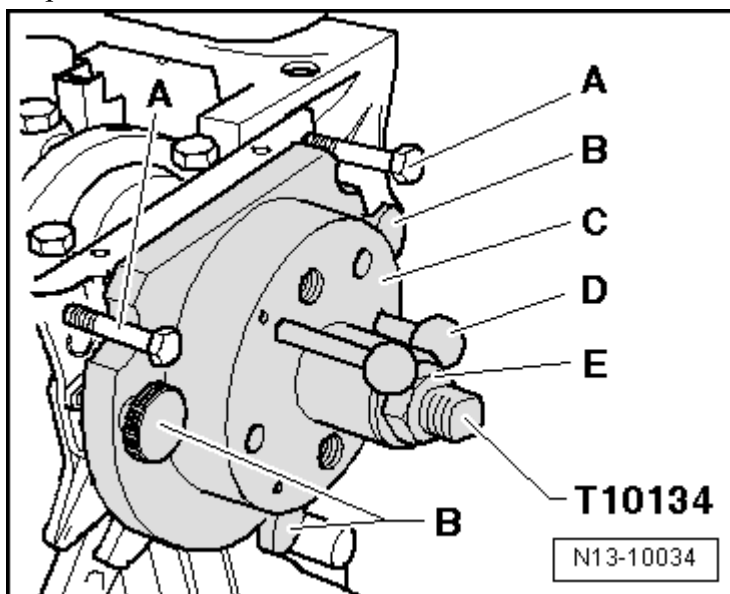
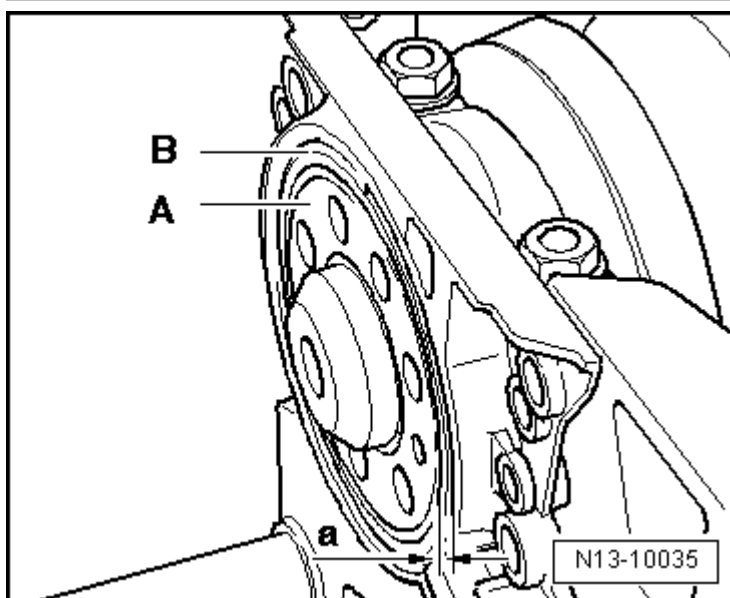


Е - Проверка положения задающего ротора на коленвале

- Отвернуть шестигранную гайку -Е - до конца ходового винта.
- Вывернуть из блока цилиндров два направляющих винта -А-.
- Вывернуть из крышки коленвала три винта с накатанной головкой - В-.
- Снять приспособление -Т10134-.
- Удалить опорное кольцо рабочей кромки.



- Задающий ротор установлен правильно, если между ним -В- и фланцем коленвала -А- имеется зазор -а- = 0,5 мм.



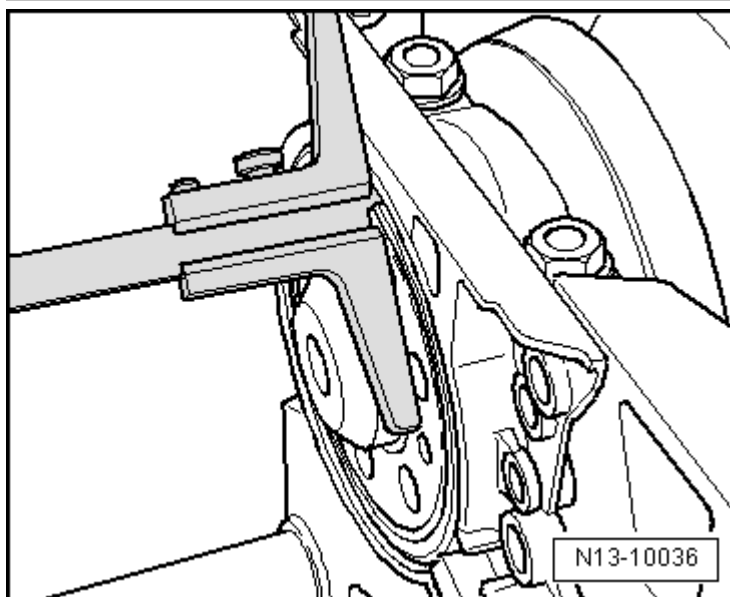
- Приложить к фланцу коленвала штангенциркуль.
- Замерить зазор -а- между фланцем коленвала и задающим ротором.

Если зазор -а- слишком мал:

- Допрессовать задающий ротор.
→ [Глава](#)

Если расстояние -а- достигнуто:

- Ввернуть новые винты крепления крышки и затянуть их попеременно крест-накрест моментом 15 Н·м.



- Установить датчик числа оборотов двигателя -G28--стрелка- и затянуть винт крепления моментом 5 Нм.
- Установить масляный поддон → [Глава](#).
- Установить промежуточную пластину.
- Установить маховик с новыми болтами. Затянуть болты крепления моментом 60 Н·м + довернуть на 90°.

