

## ЗАЗОР В ПРИВОДЕ КЛАПАНОВ (1CD-FTV)

141V7-01

### РЕГУЛИРОВКА

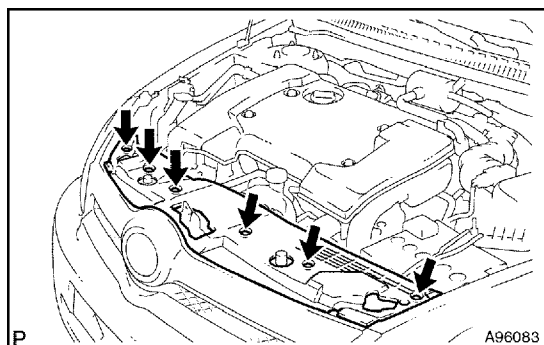
#### ПРИМЕЧАНИЕ:

- Перед снятием топливных трубок высокого давления очистить их с помощью мягкой кисти и сжатого воздуха.
- После снятия топливных трубок высокого давления, во избежание попадания пыли, закрыть ТНВД, топливопровод Common Rail и форсунки пленкой и закрепить ее виниловой лентой.
- После снятия крышки головки блока цилиндров, закрыть впускные каналы форсунок виниловым или полиэтиленовым пакетом, чтобы предотвратить попадание внутрь инородных частиц.

#### УКАЗАНИЕ:

Проверять и регулировать зазоры в приводе клапанов следует после того, как двигатель остынет.

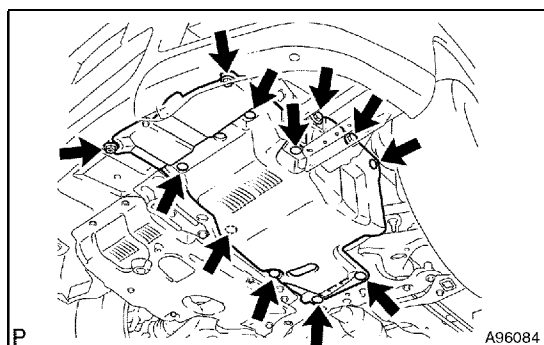
1. ОТСОЕДИНИТЬ ОТРИЦАТЕЛЬНУЮ КЛЕММУ АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ
2. СНЯТЬ КРЫШКУ РЫЧАГА ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА (см. стр. 66-12)
3. СНЯТЬ ЛЕВЫЙ РЫЧАГ ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА С ЩЕТКОЙ В СБОРЕ (см. стр. 66-12)
4. СНЯТЬ ПРАВЫЙ РЫЧАГ ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА С ЩЕТКОЙ В СБОРЕ (см. стр. 66-12)
5. СНЯТЬ УПЛОТНИТЕЛЬ ВЕРХНЕЙ КРОМКИ МОТООТСЕКА (см. стр. 66-12)
6. СНЯТЬ ВЕРХНИЙ ПРАВЫЙ ОБТЕКАТЕЛЬ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТВЕРСТИЯ (см. стр. 66-12)
7. СНЯТЬ ВЕРХНИЙ ЛЕВЫЙ ОБТЕКАТЕЛЬ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТВЕРСТИЯ (см. стр. 66-12)
8. СНЯТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ПРИВОДА СТЕКЛООЧИСТИТЕЛЯ С ТЯГОЙ В СБОРЕ (см. стр. 66-12)
9. СНЯТЬ ВЕРХНЮЮ НАРУЖНУЮ ПАНЕЛЬ КАПОТА (см. стр. 14-105)



#### 10. СНЯТЬ ВЕРХНИЙ КОЖУХ РАДИАТОРА

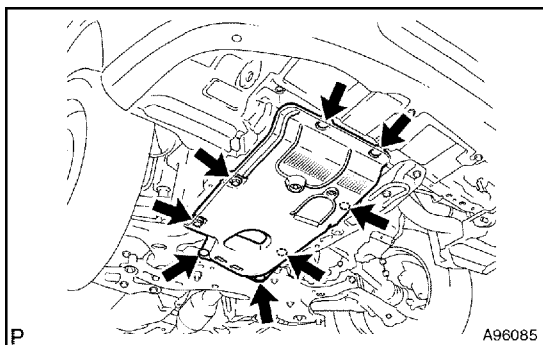
- (а) Извлечь 6 клипс, затем снять верхний кожух радиатора.

#### 11. СНЯТЬ ПЕРЕДНЕЕ ПРАВОЕ КОЛЕСО

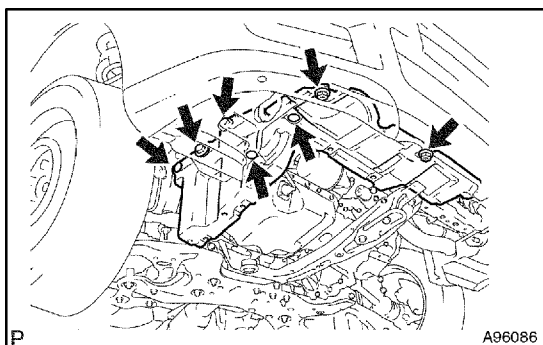


#### 12. СНЯТЬ НИЖНИЙ ЛЕВЫЙ ЩИТОК ДВИГАТЕЛЯ

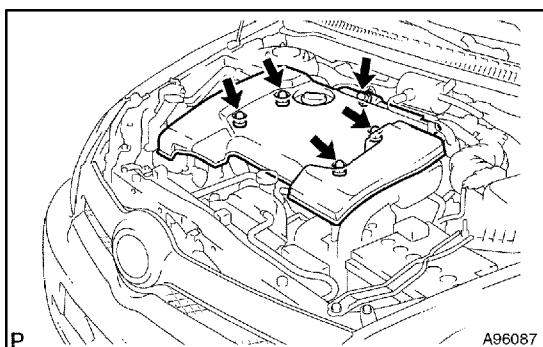
- (а) Вывернуть 4 болта и извлечь 8 клипс, затем снять нижний левый щиток двигателя.

**13. СНЯТЬ НИЖНИЙ ЩИТОК ДВИГАТЕЛЯ № 1**

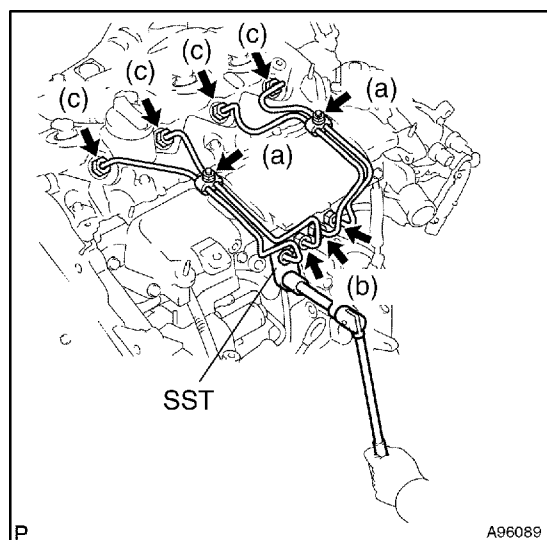
- (a) Вывернуть 2 болта и извлечь 6 клипс, затем снять нижний щиток двигателя.

**14. СНЯТЬ НИЖНИЙ ПРАВЫЙ ЩИТОК ДВИГАТЕЛЯ**

- (a) Вывернуть 4 болта и извлечь 3 клипсы, затем снять нижний щиток двигателя.

**15. СНЯТЬ КРЫШКУ ДВИГАТЕЛЯ № 1**

- (a) Отвернуть 5 гаек, затем снять крышку двигателя.

**16. СНЯТЬ АККУМУЛЯТОРНУЮ БАТАРЕЮ****17. СНЯТЬ ВОЗДУХОВОД № 1 (см. стр. 14-105)****18. ОТСОЕДИНИТЬ ЖГУТ ПРОВОДОВ ДВИГАТЕЛЯ (см. стр. 14-105)****19. СНЯТЬ КРЫШКУ РЕМЕННОГО ПРИВОДА ГРМ № 2 (см. стр. 14-131)****20. СНЯТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 1**

- (a) Отвернуть 2 гайки и отсоединить от впускного коллектора 2 верхних фиксатора топливных трубок высокого давления.
- (b) С помощью SST отсоединить топливную трубку высокого давления от топливной рампы Common Rail.  
SST 09023-12700
- (c) С помощью SST отсоединить топливную трубку высокого давления от форсунки.  
SST 09023-12700
- (d) После снятия топливной трубки высокого давления, закрыть топливную рампу виниловой лентой и закрыть впускной канал форсунки полиэтиленовым пакетом, чтобы исключить попадание грязи и посторонних частиц.

**21. СНЯТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 2**

SST 09023-12700

УКАЗАНИЕ:

Выполнить те же операции, что и при снятии топливной трубки высокого давления № 1.

**22. СНЯТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 3**

SST 09023-12700

УКАЗАНИЕ:

Выполнить те же операции, что и при снятии топливной трубки высокого давления № 1.

**23. СНЯТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 4**

SST 09023-12700

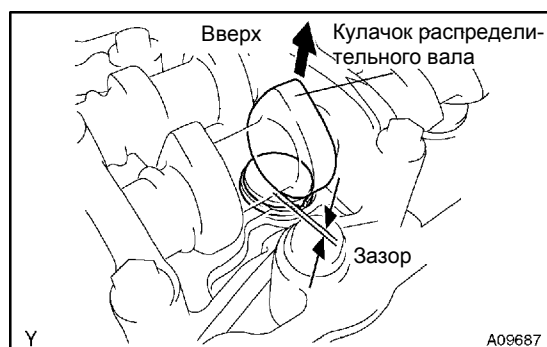
УКАЗАНИЕ:

Выполнить те же операции, что и при снятии топливной трубки высокого давления № 1.

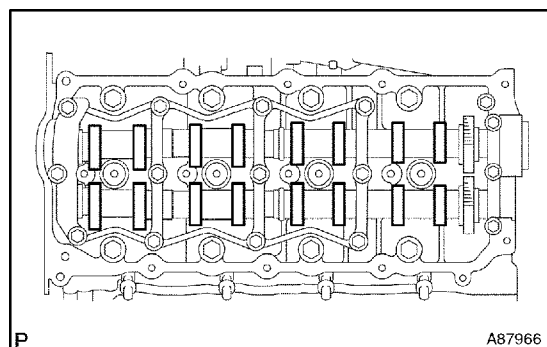
**24. СНЯТЬ КРЫШКУ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ (см. стр. 14-146)****25. СНЯТЬ ТРУБОПРОВОД ОБРАТНОГО СЛИВА ТОПЛИВА В СБОРЕ (см. стр. 11-58)****26. СНЯТЬ ФОРСУНКУ В СБОРЕ (см. стр. 11-58)**

УКАЗАНИЕ:

Так как каждая форсунка имеет собственные характеристики впрыска топлива, снятые форсунки следует располагать в определенном порядке, чтобы при сборке установить форсунки на прежние места.

**27. ПРОВЕРИТЬ ЗАЗОРЫ В ПРИВОДЕ КЛАПАНОВ**

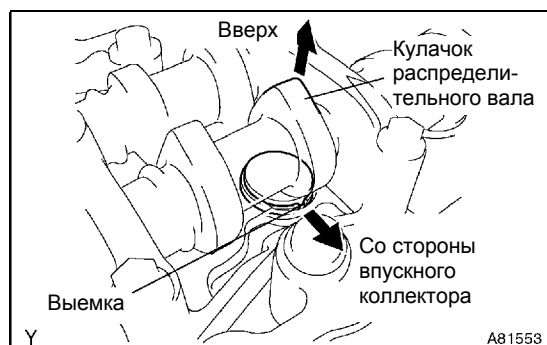
- Повернуть коленчатый вал таким образом, чтобы выступ кулачок, расположенный над проверяемым клапаном, был направлен вверх.
- При помощи комплекта щупов измерить зазор между толкателем клапана и кулачком распределительного вала.



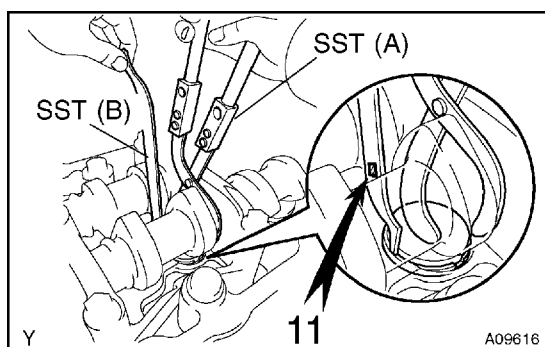
- Измерить зазор в приводе 16 клапанов.
- Записать результаты измерений зазоров в приводе клапанов, не соответствующие предписанным значениям. В дальнейшем эти данные потребуются для выбора регулировочных шайб.

**Зазор в приводе клапанов (холодный двигатель):**

Для впускных клапанов	0,20-0,30 мм (0,008-0,012 дюйма)
Для выпускных клапанов	0,35-0,45 мм (0,014-0,018 дюйма)

**28. ОТРЕГУЛИРОВАТЬ ЗАЗОРЫ В ПРИВОДЕ КЛАПАНОВ**

- Извлечь регулировочную шайбу.
  - Повернуть коленчатый вал таким образом, чтобы выступ кулачка, расположенного над регулируемым клапаном, был направлен вверх.
  - Развернуть выемку на толкателе клапана в сторону впускного коллектора.

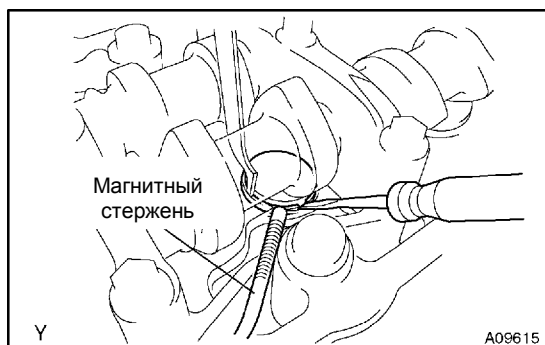


- (3) С помощью SST (A) нажать на толкатель клапана вниз, затем вставить SST (B) между кулачком распределительного вала и толкателем клапана. Убрать SST (A).

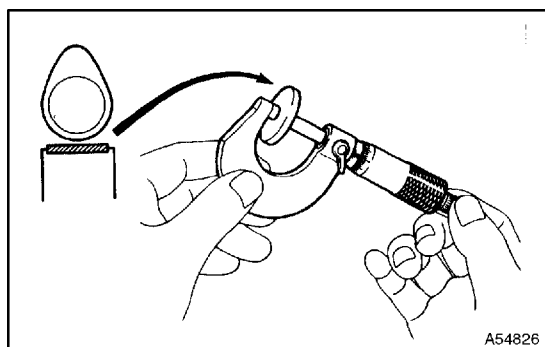
SST 09248-55050 (09248-05510, 09248-05520)

УКАЗАНИЕ:

Использовать SST (B) с маркировкой «11».



- (4) С помощью небольшой отвертки и магнитного стержня извлечь регулировочную шайбу.



- (b) Выбрать регулировочную шайбу для замены в соответствии с формулами и с таблицами, приведенными в конце раздела.

- (1) Микрометром измерить толщину снятой шайбы.

- (2) Вычислить толщину новой шайбы, чтобы зазор в приводе клапана соответствовал предписанному значению.

УКАЗАНИЕ:

Т ..... Толщина снятой регулировочной шайбы

А ..... Измеренный зазор в приводе клапана

Н ..... Толщина новой регулировочной шайбы

Для впускных клапанов:  $N = T + (A - 0,25 \text{ мм})$   
(0,010 дюйма)

Для выпускных клапанов:  $N = T + (A - 0,40 \text{ мм})$   
(0,016 дюйма)

- (3) Выбрать новую шайбу, толщина которой наиболее близка к вычисленному значению.

ПРИМЕР (Для впускных клапанов):

Измеренный зазор в приводе впускных клапанов = 0,45 мм (0,0177 дюйма)

0,45 мм (0,0177 дюйма) – 0,25 мм (0,0098 дюйма) = 0,20 мм (0,0078 дюйма)

(Измеренный – Номинальный = Избыточный зазор)

Измеренная толщина снятой шайбы = 2,80 мм (0,1102 дюйма)

0,20 мм (0,0078 дюйма) + 2,80 мм (0,1102 дюйма) = 3,00 мм (0,1181 дюйма)

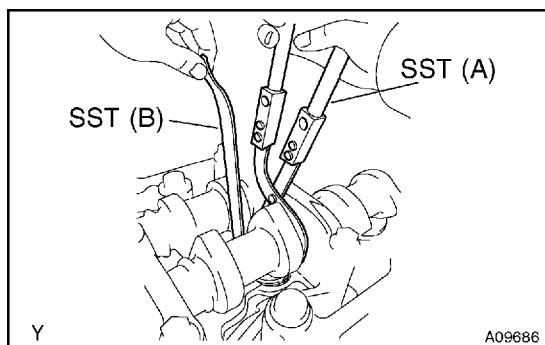
(Избыточный зазор + Толщина снятой шайбы = Идеальная толщина новой шайбы)

Ближайшая толщина новой шайбы = 3,00 мм (0,1181 дюйма)

Выбрать шайбу № 21

УКАЗАНИЕ:

Поставляются регулировочные шайбы 17 размеров с шагом 0,05 мм (0,0020 дюйма), от 2,50 мм (0,0984 дюйма) до 3,30 мм (0,1299 дюйма).



- (c) Установить новую регулировочную шайбу.
- (1) Поместить новую регулировочную шайбу на толкатель клапана.
  - (2) С помощью SST (A) нажать на толкатель клапана вниз, затем извлечь SST (B).
- SST 09248-55050 (09248-05510, 09248-05520)
- (d) Повторно проверить зазор в приводе клапана.

## 29. УСТАНОВИТЬ ФОРСУНКУ В СБОРЕ (см. стр. 11-58)

## 30. УСТАНОВИТЬ ТРУБОПРОВОД ОБРАТНОГО СЛИВА ТОПЛИВА В СБОРЕ (см. стр. 11-58)

SST 09992-00242

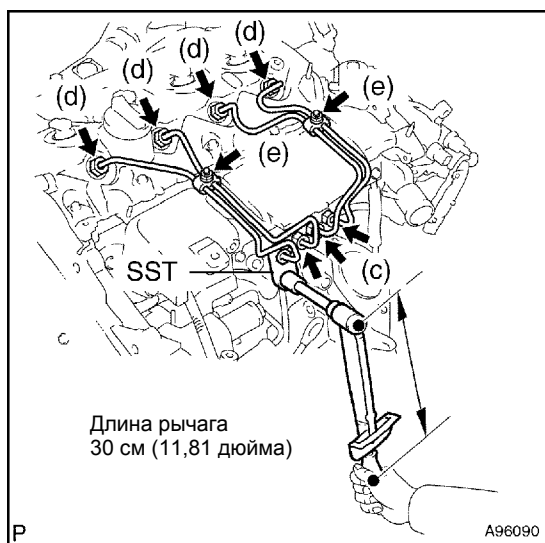
## 31. УСТАНОВИТЬ КРЫШКУ ГОЛОВКИ БЛОКА ЦИЛИНДРОВ (см. стр. 14-146)

## 32. УСТАНОВИТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 1

### ПРИМЕЧАНИЕ:

Установку трубок следует проводить, охладив двигатель до комнатной температуры или ниже.

- (a) Снять полиэтиленовый пакет с форсунки и виниловую ленту с топливной рампы.
- (b) Наживить топливную трубку высокого давления.



- (c) С помощью SST затянуть гайку крепления топливной трубки высокого давления к топливной рампе.

SST 09023-12700

### Момент затяжки:

31 Н·м (316 кгс·см, 23 фунт-сила-фута) с SST

34 Н·м (347 кгс·см, 25 фунт-сила-футов) без SST

### УКАЗАНИЕ:

- Использовать динамометрический ключ с длиной рычага 30 см (11,81 дюйма).
- После установки убедиться, что топливная трубка высокого давления не деформирована и установлена правильно. Если трубка деформирована или не может быть установлена правильно, трубку заменить новой.

- (d) С помощью SST затянуть гайку крепления топливной трубки высокого давления к форсунке.

SST 09023-12700

**Момент затяжки:**

**Для трубок, бывших в употреблении:**

**42 Н·м (428 кгс·см, 31 фунт-сила-фут) с SST**

**46 Н·м (469 кгс·см, 34 фунт-сила-фута) без SST**

**Для новых трубок:**

**31 Н·м (316 кгс·см, 23 фунт-сила-фута) с SST**

**34 Н·м (347 кгс·см, 25 фунт-сила-футов) без SST**

**УКАЗАНИЕ:**

- Использовать динамометрический ключ с длиной рычага 30 см (11,81 дюйма).
  - После установки убедиться, что топливная трубка высокого давления не деформирована и установлена правильно. Если трубка деформирована или не может быть установлена правильно, трубку заменить новой.
- (е) Установить 2 верхних фиксатора топливной трубки высокого давления и закрепить 2 гайками.

**Момент затяжки: 5,0 Н·м (51 кгс·см, 44 дюйм-фунта)**

### **33. УСТАНОВИТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 2**

SST 09023-12700

**УКАЗАНИЕ:**

Выполнить те же операции, что и при снятии топливной трубки высокого давления № 1.

### **34. УСТАНОВИТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 3**

SST 09023-12700

**УКАЗАНИЕ:**

Выполнить те же операции, что и при снятии топливной трубки высокого давления № 1.

### **35. УСТАНОВИТЬ ТОПЛИВНУЮ ТРУБКУ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ № 4**

SST 09023-12700

**УКАЗАНИЕ:**

Выполнить те же операции, что и при снятии топливной трубки высокого давления № 1.

### **36. УСТАНОВИТЬ КРЫШКУ РЕМЕННОГО ПРИВОДА ГРМ № 2 (см. стр. 14-131)**

### **37. ПРИСОЕДИНИТЬ ЖГУТ ПРОВОДОВ ДВИГАТЕЛЯ (см. стр. 14-131)**

### **38. УСТАНОВИТЬ ВОЗДУХОВОД № 1 (см. стр. 14-105)**

### **39. УСТАНОВИТЬ АККУМУЛЯТОРНУЮ БАТАРЕЮ (см. стр. 14-105)**

### **40. УСТАНОВИТЬ КРЫШКУ ДВИГАТЕЛЯ № 1**

**Момент затяжки: 8,0 Н·м (82 кгс·см, 71 дюйм-фунт)**

### **41. УСТАНОВИТЬ НИЖНИЙ ПРАВЫЙ ЩИТОК ДВИГАТЕЛЯ**

### **42. УСТАНОВИТЬ НИЖНИЙ ЩИТОК ДВИГАТЕЛЯ № 1**

### **43. УСТАНОВИТЬ НИЖНИЙ ЛЕВЫЙ ЩИТОК ДВИГАТЕЛЯ**

### **44. УСТАНОВИТЬ ПЕРЕДНЕЕ ПРАВОЕ КОЛЕСО**

**Момент затяжки: 103 Н·м (1050 кгс·см, 76 фунт-сила-футов)**

### **45. УСТАНОВИТЬ ВЕРХНИЙ КОЖУХ РАДИАТОРА**

### **46. УСТАНОВИТЬ ВЕРХНЮЮ НАРУЖНУЮ ПАНЕЛЬ КАПОТА (см. стр. 14-105)**

### **47. УСТАНОВИТЬ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЬ ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА С ТЯГОЙ В СБОРЕ (см. стр. 66-12)**

### **48. УСТАНОВИТЬ ВЕРХНИЙ ЛЕВЫЙ ОБТЕКАТЕЛЬ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТВЕРСТИЯ**

### **49. УСТАНОВИТЬ ВЕРХНИЙ ПРАВЫЙ ОБТЕКАТЕЛЬ ВЕНТИЛЯЦИОННОГО ОТВЕРСТИЯ**

- 50. УСТАНОВИТЬ УПЛОТНИТЕЛЬ ВЕРХНЕЙ КРОМКИ ПЕРЕГОРОДКИ МОТООТСЕКА
- 51. УСТАНОВИТЬ ПРАВЫЙ РЫЧАГ ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА С ЩЕТКОЙ В СБОРЕ  
(см. стр. 66-12)
- 52. УСТАНОВИТЬ ЛЕВЫЙ РЫЧАГ ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА С ЩЕТКОЙ В СБОРЕ  
(см. стр. 66-12)
- 53. УСТАНОВИТЬ КРЫШКУ РЫЧАГА ОЧИСТИТЕЛЯ ВЕТРОВОГО СТЕКЛА
- 54. УСТАНОВИТЬ ОТРИЦАТЕЛЬНУЮ КЛЕММУ НА ВЫВОД АККУМУЛЯТОРНОЙ БАТАРЕИ  
Момент затяжки: 5,4 Н·м (55 кгс·см, 48 дюйм-фунтов)
- 55. УБЕДИТЬСЯ В ОТСУТСТВИИ УТЕЧЕК ТОПЛИВА (см. стр. 11-58)
- 56. УБЕДИТЬСЯ В ОТСУТСТВИИ УТЕЧЕК МОТОРНОГО МАСЛА

Толщина установленной регулировочной шайбы, мм (дюйм)	Измеренный зазор, мм (дюйм)	2,500 (0.0984)	2,525 (0.0994)	2,550 (0.1004)	2,575 (0.1014)	2,600 (0.1024)	2,625 (0.1033)	2,650 (0.1043)	2,675 (0.1053)	2,700 (0.1063)	2,725 (0.1073)	2,750 (0.1083)	2,775 (0.1093)	2,800 (0.1102)	2,825 (0.1112)	2,850 (0.1122)	2,875 (0.1132)	2,900 (0.1142)	2,925 (0.1152)	2,950 (0.1161)	2,975 (0.1171)	3,000 (0.1181)	3,025 (0.1191)	3,050 (0.1201)	3,075 (0.1211)	3,100 (0.1220)	3,125 (0.1230)	3,150 (0.1240)	3,175 (0.1250)	3,200 (0.1260)	3,225 (0.1270)	3,250 (0.1280)	3,275 (0.1289)	3,300 (0.1299)	
0.000 ~ 0.020 (0.0000 ~ 0.0008)										01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	
0.021 ~ 0.040 (0.0008 ~ 0.0016)										01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	
0.041 ~ 0.060 (0.0016 ~ 0.0024)										01	01	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	
0.061 ~ 0.080 (0.0024 ~ 0.0031)								01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	
0.081 ~ 0.100 (0.0032 ~ 0.0039)						01	01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	
0.101 ~ 0.120 (0.0040 ~ 0.0047)					01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27		
0.121 ~ 0.140 (0.0048 ~ 0.0055)						01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27		
0.141 ~ 0.160 (0.0056 ~ 0.0063)					01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29		
0.161 ~ 0.180 (0.0063 ~ 0.0071)			01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29	29		
0.181 ~ 0.199 (0.0071 ~ 0.0078)		01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29	29	31		
0.200 ~ 0.300 (0.0079 ~ 0.0118)																																			
0.301 ~ 0.320 (0.0119 ~ 0.0126)	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29	29	31	31	33	33	33			
0.321 ~ 0.340 (0.0126 ~ 0.0134)	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29	29	31	31	33	33	33	33			
0.341 ~ 0.360 (0.0134 ~ 0.0142)	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	2															

НАПРИМЕР: Толщина установленной шайбы составляет 2,800 мм (0,1102 дюйма), измеренный зазор составляет 0,450 мм (0,0177 дюйма).  
Заменить шайбу 2,800 мм (0,1102 дюйма) новой шайбой № 21.



Измеренный зазор, мм (дюйм)	Толщина установленной регулирующей шайбы, мм (дюйм)																																	
	2.500 (0.0984)	2.525 (0.0994)	2.550 (0.1004)	2.575 (0.1014)	2.600 (0.1024)	2.625 (0.1033)	2.650 (0.1043)	2.675 (0.1053)	2.700 (0.1063)	2.725 (0.1073)	2.750 (0.1073)	2.775 (0.1083)	2.800 (0.1102)	2.825 (0.1112)	2.850 (0.1122)	2.875 (0.1132)	2.900 (0.1142)	2.925 (0.1152)	2.950 (0.1161)	2.975 (0.1171)	3.000 (0.1181)	3.025 (0.1191)	3.050 (0.1201)	3.075 (0.1211)	3.100 (0.1220)	3.125 (0.1230)	3.150 (0.1240)	3.175 (0.1250)	3.200 (0.1260)	3.225 (0.1270)	3.250 (0.1280)	3.275 (0.1289)	3.300 (0.1299)	
0.000 ~ 0.020 (0.0000 ~ 0.0008)															01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19
0.021 ~ 0.040 (0.0008 ~ 0.0016)																01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19
0.041 ~ 0.060 (0.0016 ~ 0.0024)																	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19
0.061 ~ 0.080 (0.0024 ~ 0.0031)														01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	
0.081 ~ 0.100 (0.0032 ~ 0.0039)												01	01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21
0.101 ~ 0.120 (0.0040 ~ 0.0047)											01	01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21
0.121 ~ 0.140 (0.0048 ~ 0.0055)											01	01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21
0.141 ~ 0.160 (0.0056 ~ 0.0063)										01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25
0.161 ~ 0.180 (0.0063 ~ 0.0071)									01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25
0.181 ~ 0.200 (0.0071 ~ 0.0079)								01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25
0.201 ~ 0.220 (0.0079 ~ 0.0087)						01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27
0.221 ~ 0.240 (0.0087 ~ 0.0094)						01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27
0.241 ~ 0.260 (0.0095 ~ 0.0102)				01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29	29
0.261 ~ 0.280 (0.0103 ~ 0.0110)				01	01	01	03	03	05	05	07	07	09	09	11	11	13	13	15	15	17	17	19	19	21	21	23	23	25	25	27	27	29	

**Зазор в приводе выпускных клапанов (в холодном состоянии):**  
0.35-0.45 мм (0.014-0.018 дюйма)

НАПРИМЕР: Толщина установленной шайбы составляет 2,800 мм (0,1102 дюйма), измеренный зазор составляет 0,590 мм (0,0232 дюйма).