

オイル クリアランスの測定

メイン ベアリング

注意

- ・測定は必ず軸方向を測定する。
- ・締付けはクランクシャフトを絶対に回さず、中央より対角線状に均一に締付ける。

①ベアリングおよびキャップを取付け、規定トルクで締付け、キャップ ベアリングを取外す。

②プラスチックゲージを軸方向の長さに切りクランクシャフト ジャーナルの上に置く。

③キャップを規定トルクで締付ける。

規定トルク 4.8kg-m

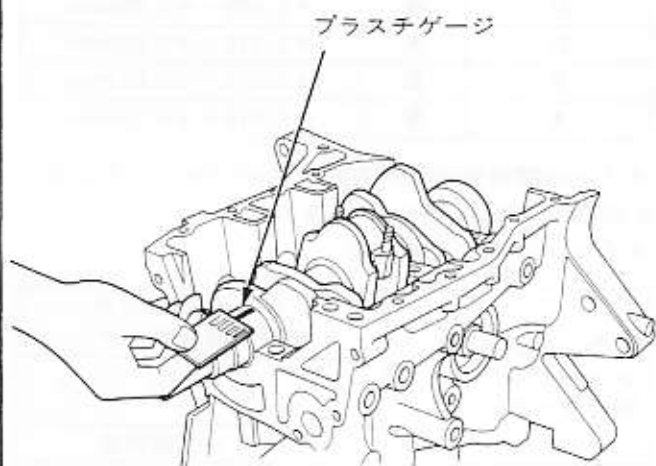
④キャップを取外し、プラスチックゲージのつぶれた幅をプラスチックゲージの袋に印刷されているスケールで測定する。測定は最も幅広く圧着された個所で行う。

ジャーナル オイル クリアランス

標準値 No.1、No.4ジャーナル 0.016—0.032mm

No.2、No.3ジャーナル 0.020—0.038mm

限度値 0.05mm



⑤限度値以上の場合はシリンダ ブロックの拡大、ジャーナルの摩耗も点検し、異常のない場合は、メインベアリング識別表でアンダサイズのベアリングに交換し、再度オイル クリアランスを測定する。

コンロッド ベアリング

注意

- ・測定は必ず軸方向を測定する。
- ・締付けはクランクシャフトを絶対に回さずコンロッド キャップを均一に締付ける。

①ベアリングおよびキャップを取付け、規定トルクで締付けキャップ、ベアリングを取外す。

②プラスチックゲージを軸方向の長さに切り、クランクシャフト ピンの上に置く。

③キャップを規定トルクで締付ける。

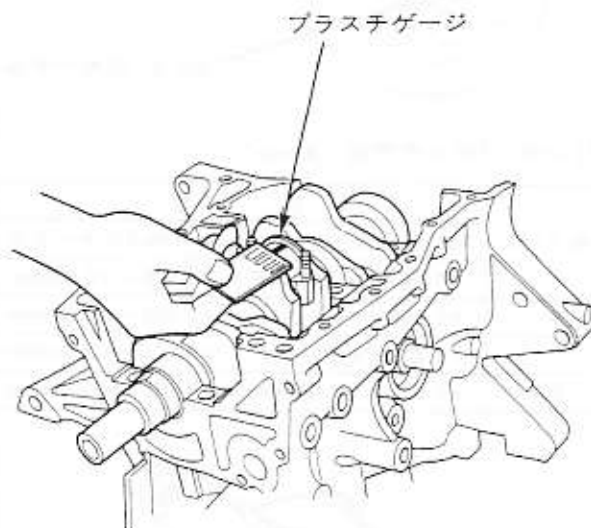
規定トルク 3.2kg-m

④キャップを取外し、プラスチックゲージのつぶれた幅をプラスチックゲージの袋に印刷されているスケールで測定する。測定は最も幅広く圧着された個所で行う。

ピン オイル クリアランス

標準値 0.020—0.038mm

限度値 0.05mm



⑤限度値以上の場合はコンロッドの拡大、ピンの摩耗を点検し、異常のない場合は、コンロッド ベアリング識別表でアンダ サイズのベアリングに交換し、再度オイル クリアランスを測定する。