



WZAJEMNE USTAWIENIE KOŁA I NAPINACZA PRZY PRAWIDŁOWEJ REGULACJI (1), ZABLOKOWANIE KÓŁ PASOWYCH WAŁÓW ROZRZĄDU (2), SPOSÓB ZABEZPIECZANIA NAPINACZA ZAWLECZKĄ MONTAŻOWĄ (3), PRAWIDŁOWE USTAWIENIE OTWORÓW KOŁA PASOWEGO (4) I UŻYCIĘ SPECJALNEJ NASADKI KLUCZOWEJ (5)

na 10.5 do 11.5 mm. Jeżeli nie spełnia tego warunku lub pojawił się przy nim wyciek, należy wymienić napinacz.

Dalsza kontrola polega na naciśnięciu tłoczyska siłą rosnącą stopniowo do 20 kG. Maksymalne przesunięcie tłoczyska pod jej działaniem nie powinno przekroczyć 1 mm. Jeżeli jest większe, trzeba wymienić napinacz.

W sprawnym napinaczu należy siłą jeszcze większą wciskać powoli tłok (pionowo) do jego cylindra aż do momentu, gdy otwory tłoczyska znajdą się w jednej płaszczyźnie z górną jego krawędzią. Wtedy zabezpiecza się tłoczysko zawleczką 2 mm (występującą w zestawie GAT4657 lub GAT91010).

Prawidłowy montaż

W trakcie montażu napędu rozrządu wał korbownicy silnika musi być ustawiony w GMP dla pierwszego cylindra, a koła pasowe zablokowane w pozycji sprzed demontażu.

Pierwszą czynnością jest zamocowanie hydraulicznego napinacza (zwyfikowanego starego lub nowego) dwiema śrubami, dokręconymi momentem 13 Nm. Następnie montuje się rolkę prowadzącą i koło pasowe napinacza, które musi być ustawione w takiej pozycji, by jego otwór mimośrodowy znalazł się u góry, a dwa małe otwory nastawcze na spodzie.

Potem trzeba obrócić zębatym kołem pasowym wału korbownicy o 1/2 zęba w kierunku przeciwnym do obrotu wskazówek zegara i założyć nowy pasek (najpierw na wał korbownicy, potem na pompę układu chłodzenia, rolkę prowadzącą, wał zaworów wydechowych, wał zaworów dolotowych, a na końcu na napinacz).

W dalszej kolejności obraca się koło pasowe napinacza (narzędziem nastawczym GAT4577 z zestawu GAT4657) w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara i dokręca śrubę w otworze mimośrodowym. Teraz można już od-

blokować koła pasowe wałów rozrządu i sprawdzić, czy znaki ustawcze znajdują się we właściwej pozycji. Następnie obraca się wał korbownicy o około 90° w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara, a potem w stronę odwrotną aż do momentu ustawienia wału w GMP i osiągnięcia poprawnej pozycji wszystkich znaków rozrządu.

Po ponownym zluźnieniu śruby napinacza obraca się jego koło pasowe narzędziem GAT 4577 i kluczem dynamometrycznym w kierunku przeciwnym do ruchu wskazówek zegara (w stronę paska), momentem 2.5 do 4.0 Nm, a potem dokręca się śrubę koła pasowego napinacza momentem 50 Nm. Podczas dokręcania tej śruby koło pasowe napinacza musi być unieruchomione!

Usunąwszy zawleczkę zabezpieczającą z napinacza hydraulicznego, obraca się wał korbownicy silnika o 720° w kierunku obrotu wskazówek zegara, aż do jego ustawienia w GMP przy poprawnej pozycji znaków rozrządu. Po odczekaniu pięciu minut należy sprawdzić, czy tłoczysko wystaje z korpusu napinacza na długość od 3.8 do 4.5 mm. Jeżeli jego wysunięcie nie mieści się w tym zakresie, należy powtórzyć całą procedurę napinania aż do uzyskania prawidłowego wyniku. Później pozostaje już tylko ponowne zamocowanie reszty zdemontowanych uprzednio części.

FOT. GATES

Rozwinięcie prędkości od 0 do 100 km może zająć tylko kilka sekund. Bez części marki Textar wyhamowanie ze 100 do 0 km może zabrać całe życie.

TEXTAR

Nowoczesne pojazdy osiągają prędkość 100 km/h w kilka sekund, ale wykorzystując taką moc i zatrzymując pojazd przy tak dużej szybkości, potrzeba ogromnej siły hamowania. Dlatego Textar koncentruje się na rozwoju hamulców tarczowych od prawie wieku i czas ten uważamy za dobrze wykorzystany. Ponadto, każda nowa okładzina hamulcowa jest efektem ponad 36-miesięcznych badań i tysięcy godzin rygorystycznych testów, aby zapewnić wykonanie według najwyższych standardów. Dlatego hamując przy najwyższych prędkościach nie trać ani sekundy. Montuj Textar!

Textar is a registered trademark of TMD Friction.

www.textar.com

NOWOCZESNE UKŁADY WYDECHOWE

24 miesiące!!!
24 gwarancji!!!

ASMET®

TÜVRheinland®
CERT
ISO 9001
ISO/TS 16949

www.asmet.pl • www.tlumikixxi.pl

KONKURS



12 kluczy płaskich Proline HD z gwarancją na 10 lat

RepSetDMF Zestawy sprzęgła „All inclusive”

Service. Power. Partnership. Schaeffler Group Automotive Aftermarket

Oryginalne części i know-how
Serwis „All inclusive”
RepSetDMF to kompletny zestaw sprzęgła, zawierający wszystkie potrzebne do naprawy elementy, które są do siebie dopasowane. RepSetDMF gwarantuje właściwy dobór części dla pojazdu. Oferta składa się z ponad 50 referencji.

Telefon: (022) 878 31 65
Faks: (022) 878 31 64
E-Mail: aaminfo.pl@schaeffler.com
www.schaeffler-aftermarket.pl
www.luk-as.pl

LUK