

MCK0240

SUPAP ZAMANLAMASI PROSEDÜRÜ

Bazı motorlarda eksantrik mili dişlilerini hizalamak için iki adet ara parça kullanmak gerekir. Ara parçalar, yarıklar çarklara bakacak şekilde eksantrik mili dişli dişlilerinin üzerine yerleştirilir.



Üretici: Opel / Vauxhall

Motor kodu: X10XE / X12XE / Z10XE / Z10XEP / Z12XE / Z12XEP / Z14XEP

Özel ekipman

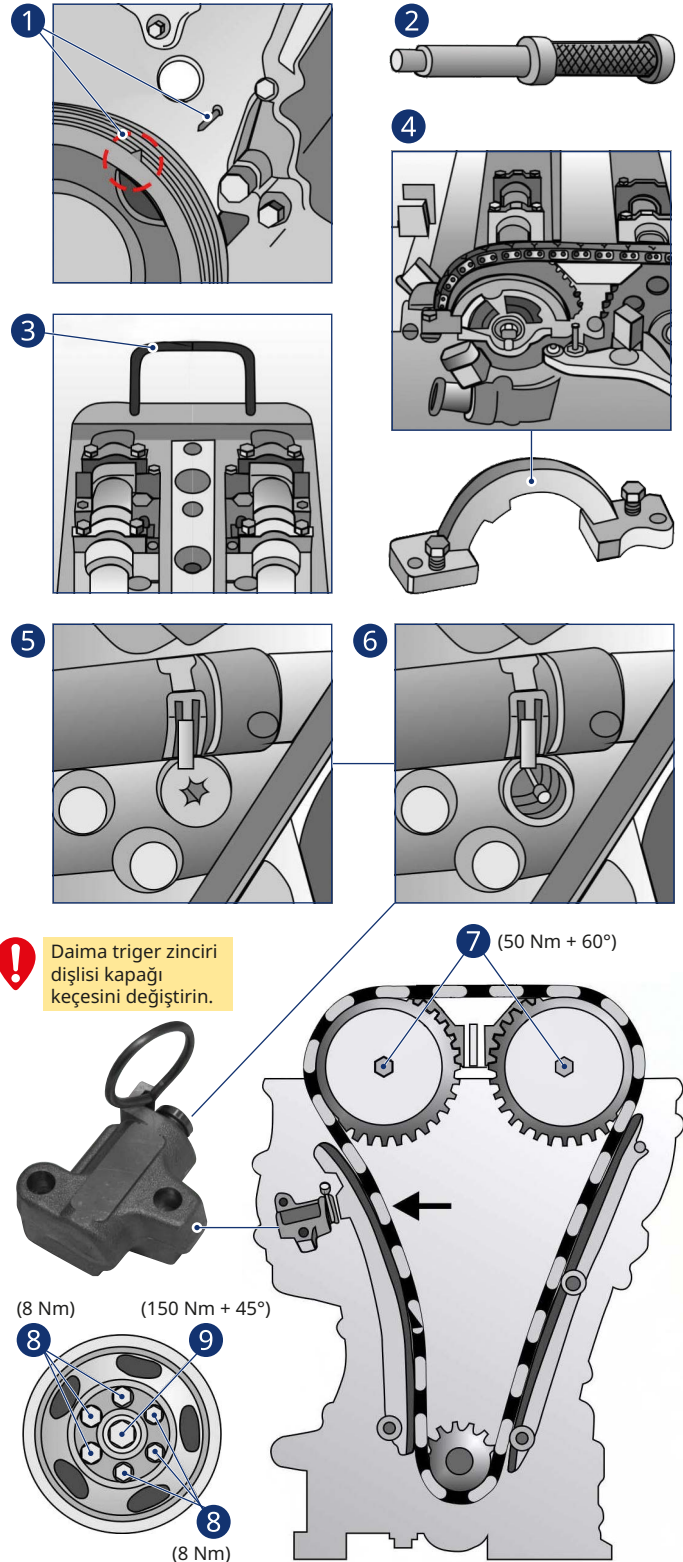
- Eksantrik mili tutma aleti - No. KM-953.
- Eksantrik mili konum sensörü diski ayarlama aleti - No. KM-954.
- Motor mili kilitleme pimi - No. KM-952.
- Zincir gergisi kilitleme pimi - No. KM-955-1.

Genel önlemler

- Daima şasi kablosunu aküden ayırın.
- Motorun daha rahat dönmesi için bujileri sökün.
- Motoru her zaman normal dönme yönünde çevirin (aksi belirtilmedikçe).
- Pinyon veya kasnak civataları gevşetildiğinde motoru engellemek için yukarıda belirtilen özel ekipmanı **KULLANMAYIN**.
- Sıkma torklarına dikkat edin.
- Takılmışsa: Sökmeden önce motor mili konum sensörünün konumunu not edin.
- Eksantrik milini veya diğer pinyon dişlileri çevirerek motor milini çevirmeye **ÇALIŞMAYIN**.
- Triger zinciri sökülmüş iken motor milini veya eksantrik milini **ÇEVİRMEYİN**.

Supap zamanlaması prosedürü

- Motor milini 1 Nolu silindirdeki birinci TDC (ÜÖN) işaretine kadar çevirin ①.
- Motor bloğu kapağını çıkarın.
- Kilitleme pimini motor miline yerleştirmek mümkün oluncaya kadar motor milini saat yönünde yavaşça çevirin ②. Alet No. KM-952.
- Tutma aletini eksantrik millerin arkasına yerleştirin ③. Alet No. KM-953.
- Eksantrik mili konum sensörü diski ayar aletini takın ④. Alet No. KM-954.
- Ön triger zinciri muhafazası kapağını çıkarın ⑤.
- Zincir gergisini bastırın ve aletle bloke edin ⑥. Alet No. KM-955-1.
- Gerekirse, supap zamanlaması konumunu ayarlamak için her bir eksantrik mili dişlisinin civatasını gevşetin ⑦.
- Eksantrik mili pinyon dişlilerine yeni civatalar takın ⑦.
- Her bir eksantrik mili pinyon dişlisi üzerindeki civatayı aşağıda gösterildiği gibi sıkın ⑦.
 - İlk sıkma - 10 Nm.
 - İkinci sıkma - 50 Nm + 60°.
- Motor mili kasnağı civatalarını 8 Nm torkla sıkın ⑧.
- Motor mili kasnağı için yeni bir merkez civata takın.
- Motor mili kasnağı için merkez civatasını sıkın ⑨. Sıkma torku: 150 Nm + 45°.
- Motor bloğu kapağını yeniden takın. Sıkma torku: 50 Nm.
- Ön triger zinciri muhafazası kapağını yeniden takın ⑤. Sıkma torku: 50 Nm.



Bu yayında yer alan talimatlar, tavsiyeler ve bilgiler büyük bir titizlikle hazırlanmıştır.

Marelli Aftermarket Italy S.p.A., bağlı şirketleri/yan kuruluşları adına ve namına, burada yer alan bilgilerin yanlış yorumlanmasından kaynaklanan hasarlardan dolayı herhangi bir sorumluluk kabul etmez.