

## MCK0580

## SUPAP ZAMANLAMASI PROSEDÜRÜ

Araç markaları: **Audi, Volkswagen**Modeller: **Audi A3, Volkswagen EOS, Golf V, Golf Plus, Jetta III, Passat VI, Touran**Motor kodu: **BAG, BLF, BLG, BLP, BMY**Güç: **1.4 FSI, 1.4 TSI, 1.6 FSI (115, 140, 170 CV)**Yıl: **02/2003** →

## Genel önlemler

- Daima şasi kablosunu aküden ayırın.
- Motorun daha rahat dönmesi için bujileri sökün.
- Motoru her zaman normal dönme yönünde çevirin (aksi belirtilmedikçe).
- Sıkma torklarına dikkat edin.
- Takılırsa: sökmeden önce motor mili konum sensörünün konumunu not edin.
- Eksantrik milini veya diğer pinyon dişlileri çevirerek motor milini çevirmeye **ÇALIŞMAYIN**.
- Triger zinciri sökümü iken motor milini veya eksantrik milini **ÇEVİRMEYİN**.

## Supap zamanlaması prosedürü

- Triger zincirini sökme/takmak için, şunları yapmak gerekir:
  - Triger zinciri muhafazası kapağını çıkarın.
  - Fincanı çıkarın.

! **Zincirlerin dönme yönünü not edin.**

- Ölçme aletini ve desteğini 1 No'lu silindirin buji deliğine yerleştirin. Motorun 1 No'lu silindirin üst ölü noktasında (ÜÖN) olduğundan emin olun 1.

- Eksantrik mili üzerindeki zamanlama işaretlerinin gösterildiği gibi hizalandığından emin olun 2. Aksi halde, motor milini 360° çevirin.

- Eksantrik mili hizalama aletini takın 3.

! **Eksantrik mili hizalama aleti takılamıyorsa, supap zamanlaması doğru değildir.**

- Zincir gergisini bastırın ve kilitleme pimi ile bloke edin 4.
- Eksantrik mili pinyon dişlisini ve zinciri sökün.
- Eksantrik millerini hizalayın. Özel aleti kullanın 3.
- Eksantrik mili pinyon dişlisini ve triger zincirini takın.

• **Değişken supap zamanlamalı motorlar:**

Yeni bir civata takın. Emme eksantrik mili ayar cihazı civatasını sıkın. Sıkma torku: 40 Nm + 90°.

! **Emme eksantrik mili pinyon dişlisi civatası ters dişlidir.**

• **Değişken supap zamanlamalı olmayan motorlar:**

Emme eksantrik mili pinyon dişlisi civatasını sıkın 6. Sıkma torku: 50 Nm + 90°.

- Egzoz eksantrik mili pinyon dişlisi civatasını sıkın. Sıkma torku: 50 Nm + 90°.

- Motor mili kasnağı civatasını sıkın. Sıkma torku 7:

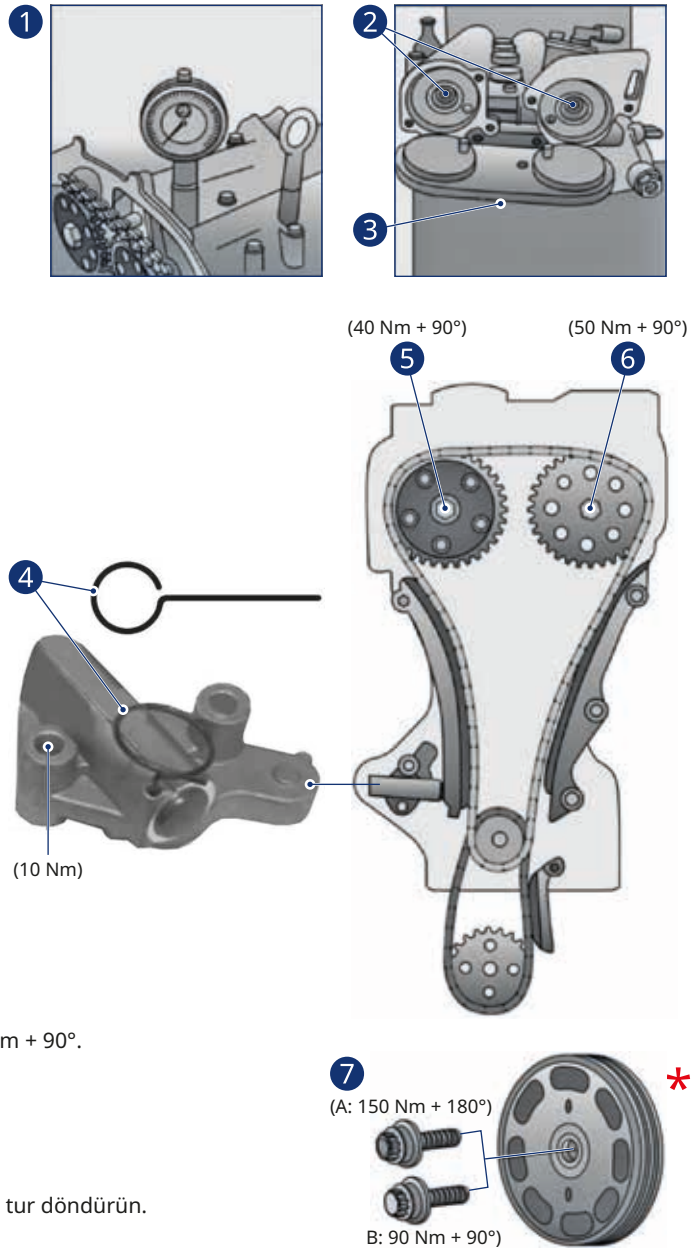
- A = 150 Nm + 180°
- B = 90 Nm + 90°.

! **Motor mili kasnak civatası ve tüm eksantrik mili pinyon dişli civataları yalnızca bir kez KULLANILMALIDIR.**

- Eksantrik mili hizalama aletini çıkarın. Motor milini saat yönünde iki tur döndürün.
- Subap zamanlamasını kontrol edin 3.

## Özel ekipman

- Ölçme aleti - No. VAS 6079.
- Ölçme aleti desteği - No. T10170.
- Eksantrik mili hizalama aleti - No. T10171.
- Eksantrik mili pinyon dişlisi - yağ pompası tutma aleti - No. T10172.
- Motor mili tutma aleti - No. T10340.
- Motor mili kasnağı tutma aleti - No. 3415.
- Zincir gergisi kilitleme pimi - No. T40011.



! Bu kittede bulunan zincir gergisi yaylıdır ve düzgün kullanılmazsa hasara yol açabilir. Tamamen oturmadan pimi **ÇIKARMAYIN** ve pistonun daima sizden veya 20 metrelik bir menzile içindeki diğer insanlardan uzağa doğru baktığından emin olun.

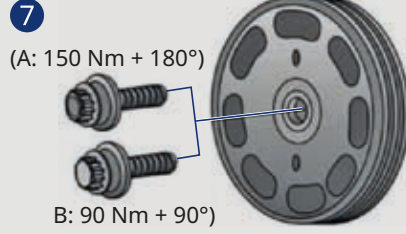
Bu yayında yer alan talimatlar, tavsiyeler ve bilgiler büyük bir titizlikle hazırlanmıştır.

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.

## \* VİDA SIKMA TORKU İLE İLGİLİ AÇIKLAMA

Teknik bültende aşağıdaki bilgiler verilmiştir:

- Motor mili kasnağı civatasını sıkın.  
Sıkma torku 7:
- A = 150 Nm + 180°
- B = 90 Nm + 90°.



### Tek bir vida için iki sıkma torku var. Hangisi?

A

Araca, aşağıda gösterildiği gibi, oyuk başlı, 10.9 dirençli/ kategorili, M14x1,5x100 boyutlu, N91048601 parça numaralı **kombine on iki köşeli bir vida** takılıysa:



Maksimum sıkma torku: **150 Nm + 180°** (Durum A).

B

Araca "**vida başı olmayan**" farklı bir vida takılmışsa, maksimum sıkma torku **90 Nm + 90°** olmalıdır (Durum B).