TECHNICAL BULLETIN 025

23/10/2008

GM 1.7D (ISUZU) / INFORMACIÓN SOBRE EL TENSOR

Este boletín técnico sustituye al boletín técnico n.º 009.

EXPLICACIÓN:

Además de haberse instalado dos tensores distintos durante la vida útil del motor, en esta aplicación el procedimiento de instalación y el ajuste de la tensión son sumamente críticos.

DIFERENCIA DEL TENSOR:

Hasta el motor n.º 328703 (6 últimos dígitos) el tensor inicial se instaló tal y como se muestra en la Fig. 1. A partir del motor n.º 328704 este tensor fue sustituido por una nueva versión (Fig. 2). Para los motores 1.7 D, el equipo original ya no permite seguir utilizando la versión antigua del tensor.

Por eso, nuestros kits únicamente contienen el nuevo tensor. (Fig. 2)

BULLETIN

REF. GATES:
5563XS y kits relacionados.

FABRICANTE:
CHEVROLET
OPEL
VAUXHALL

MODELO:
Astra, Combo, Corsa, Cruze, Meriva, Mokka, Trax, Vita, Zafira.

MOTOR:
1.7CDTI, 1.7D, 1.7DI, 1.7DTI.

CÓDIGO DE MOTOR:
A17DT, A17DTC, A17DTE, A17DTF, A17DTJ, A17DTL, A17DTR, A17DTS, Y17DT, Y17DTL, Z17DT, Z17DTH, Z17DTJ, Z17DTR.

FIG. 1 OE 5636724

FIG. 2 OE 5636739

The manufacturers reserve the right to amend details where necessary © Gates Corporation 2019

TECHNICAL BULLETIN 025

23/10/2008

Principales diferencias en la composición y la aplicación:

			+	
K015563XS	5563XS			I-> motor n.º 328704
K025563XS	5563XS			TODOS los motores
K035563XS	5563XS			->I motor n.º 328703

Como la platina base del tensor inicial estaba instalada debajo de una pata del soporte del motor (Fig. 3), el K015563XS únicamente puede usarse a partir del motor n.º 328704.

El K025563XS se suministra con una arandela para compensar el grosor que se pierde de la platina base que hay bajo la pata más corta del primer soporte del motor, como se ve en la Fig. 4, y contiene un espárrago que se necesita para enganchar el muelle del nuevo tensor (Fig. 5). Este K02 se puede utilizar siempre: hasta el motor n.º 328703, usando la arandela y el espárrago; y a partir del motor n.º 328704 sin la arandela ni el espárrago.

El K035563XS se suministra con el nuevo soporte del motor del equipo original, con 3 patas de idéntica longitud. Este kit puede utilizarse hasta el motor n.º 328703.

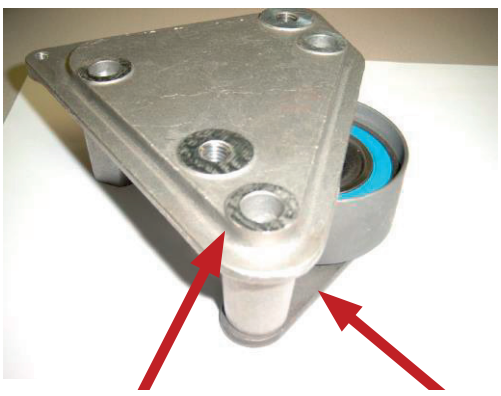

FIG. 3

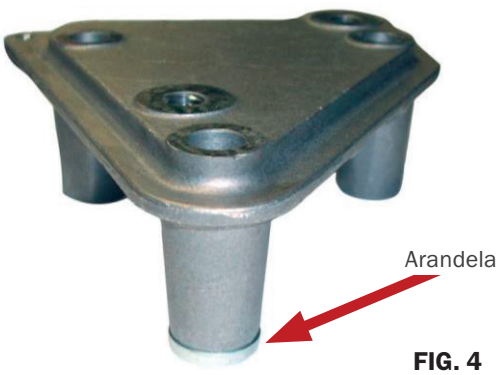

FIG. 4

The manufacturers reserve the right to amend details where necessary © Gates Corporation 2019

TECHNICAL BULLETIN 025

23/10/2008

INSTALACIÓN / TENSIONADO:

Este motor es MUY sensible ante una tensión errónea. Por ello, el procedimiento de instalación/tensionado debe seguirse de manera precisa, para evitar un fallo de la polea.

Importante – antes de empezar a tensionar la correa:
El motor debe estar a temperatura ambiente.
Ponga el motor en el Punto Muerto Superior (PMS).
Bloquee la polea del árbol de levas (tornillo M6 en la posición de las 8 en punto) y la polea de la bomba de inyección (tornillo M8 en la posición de las 5 en punto).
El motor debe sostenerse antes de retirar el soporte.

A) Motores con el tipo de tensor inicial (Fig. 1) instalado:

1. Retire el tensor usado, el muelle, la polea y la correa.
2. Instale la nueva polea y el tornillo.
3. Inserte y apriete (18,6 Nm) el espárrago en el lado derecho de la polea de la bomba de inyección (Fig. 5).
4. Instale el nuevo tensor del muelle espiral (muelle sobre el espárrago, tornillo apretado a mano); asegúrese de que el tensor encaje a la perfección contra el bloque del motor. En caso contrario, el muelle podría terminar entre el tensor y el bloque del motor, creando una grave desalineación del tensor (véase la Fig. 6).
5. Gire el tensor en el sentido contrario al de las agujas del reloj (con una llave Allen) hasta que el orificio de la llave Allen esté aproximadamente en la posición de las 5 en punto.
6. Apriete el tornillo.
7. Instale la nueva correa. La correa debe tensarse en la parte izquierda del motor (donde no está el tensor).
8. Afloje el tornillo del tensor, deje que el tensor aplique tensión y apriete el tornillo del tensor (49 Nm) **mientras mantiene el tensor en posición con la llave Allen***.
9. Retire los tornillos de bloqueo del árbol de levas y de la bomba de inyección.
10. Gire el motor (según indica el fabricante) mediante el cigüeñal, compruebe el PMS; afloje el tornillo del tensor y apriete el tornillo del tensor (49 Nm) **mientras mantiene el tensor en posición con la llave Allen****.
11. 11) K025563XS: pegue la arandela (Fig. 4) en la pata del soporte del motor inferior (con pegamento), para no perderla cuando afloje el tornillo del soporte más adelante. K035563XS: instale el nuevo soporte.
12. Vuelva a instalar todos los demás componentes desmontados.

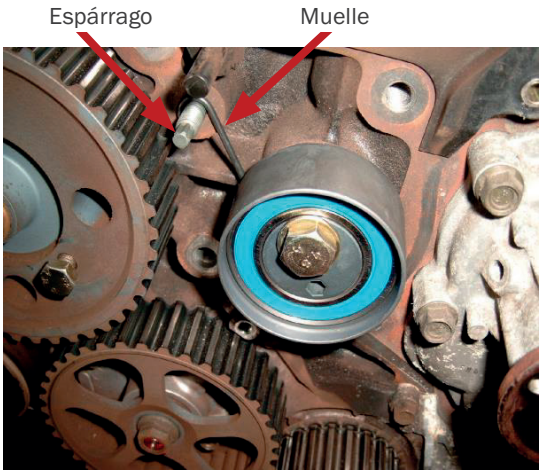

FIG. 5

FIG. 6

The manufacturers reserve the right to amend details where necessary © Gates Corporation 2019

TECHNICAL BULLETIN 025

23/10/2008

B) Motores con un tensor de muelle espiral (Fig. 2) instalado

NOTA: el instalador no necesita el espárrago y la arandela para esta versión

1. Retire el tensor antiguo, el muelle, la polea y la correa.
2. Instale la nueva polea y el tornillo.
3. Instale el nuevo tensor del muelle espiral (muelle sobre el espárrago, tornillo apretado a mano); asegúrese de que el tensor encaje a la perfección contra el bloque del motor. En caso contrario, el muelle podría terminar entre el tensor y el bloque del motor, creando una grave desalineación del tensor (véase la Fig. 6).
4. Gire el tensor en el sentido contrario al de las agujas del reloj (con una llave Allen) hasta que el orificio de la llave Allen esté aproximadamente en la posición de las 5 en punto.
5. Apriete el tornillo.
6. Instale la nueva correa. La correa debe tensarse en la parte izquierda del motor (donde no está el tensor).
7. Afloje el tornillo del tensor, deje que el tensor aplique tensión y apriete el tornillo del tensor (49 Nm) **mientras mantiene el tensor en posición con la llave Allen***.
8. Retire los tornillos de bloqueo del árbol de levas (CAMSTH) y de la bomba de inyección (INJP).
9. Gire el motor (según indica el fabricante) mediante el cigüeñal, compruebe el PMS; afloje el tornillo del tensor y apriete el tornillo del tensor (49 Nm) **mientras mantiene el tensor en posición con la llave Allen****.
10. Vuelva a instalar todos los demás componentes desmontados.

IMPORTANTE – DURANTE EL PROCEDIMIENTO:

* Si el tensor se mueve aunque sea un poco al apretar el tornillo, el consiguiente cambio de posición se traducirá en un cambio exponencial de la tensión de la correa.

** Tras completar el paso 10 de la instalación en el procedimiento A), o el paso 9 en el procedimiento B), es muy recomendable comprobar la tensión en el tramo (T) (consulte el esquema del sistema de transmisión que se muestra más abajo - Fig. 7), usando el tensímetro sónico STT-1 de Gates. Introduzca el código 3618 en el STT-1 (compruebe que esté instalada la versión 006 del chip) y luego mida de la forma habitual. Si la tensión es demasiado elevada, debe soltarse por completo el tensor y repetirse el procedimiento de tensionado, hasta que se obtenga la luz verde. Si la tensión es demasiado baja, será necesario ayudar al muelle del tensor con la llave Allen, hasta que se obtenga la luz verde.

*** No se debe ayudar al tensor **bajo ninguna otra** circunstancia.

En caso de no seguirse este procedimiento, la tensión de la correa podría ser demasiado alta, lo que provocaría una sobrecarga de la polea guía, entre la bomba de aceite y la bomba de inyección.

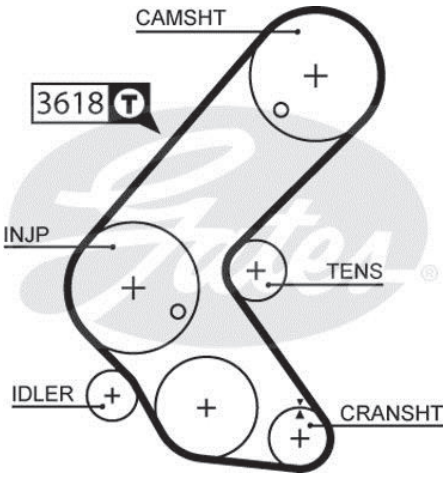

FIG. 7

The manufacturers reserve the right to amend details where necessary © Gates Corporation 2019

TECHNICAL BULLETIN 025

23/10/2008

FIG. 8

FIG. 9

Si se trata de una polea guía antigua de tipo hueco, esto normalmente hará que se doble (Fig. 8), lo que provocará graves daños en el motor.

Si se trata de una polea guía nueva de tipo sólido (Fig. 9), la sobrecarga provocará daños en la correa, que posiblemente causen fallos en el motor.

Nuestros kits contienen la nueva polea sólida desde la fecha de código 201F en adelante.

CONSEJOS GENERALES

- EL MOTOR DEBE ESTAR A TEMPERATURA AMBIENTE ANTES DE EMPEZAR EL TENSIONADO
- NO VUELVA A INSTALAR NUNCA UNA CORREA USADA
- NO PRENSE LA CORREA
- GUARDE EL PRODUCTO EN SU EMBALAJE PROTECTOR HASTA QUE VAYA A INSTALARLO
- SIGA LAS RECOMENDACIONES DE INSTALACIÓN DEL FABRICANTE

The manufacturers reserve the right to amend details where necessary © Gates Corporation 2019