



FORD 1.8 D / SYNCHRONANTRIEB / HINWEISE ZUR INSTALLATION

ERKLÄRUNG:

Obgleich dieser Antrieb sehr einfach erscheint und mit einer automatischen Spannrolle ausgerüstet wird, ist eine exakte Ausführung des kompletten Montageverfahrens erforderlich. Nur so wird eine optimale Positionierung/ Spannung erreicht. Die Nichteinhaltung dieser Montageanweisung führt zu einem Motorschaden.

WICHTIGE HINWEISE:

- 1) Der Motor muss kalt sein: Die Motortemperatur hat erheblichen Einfluss auf die Installationsparameter.
- 2) Der Motor muss sich im OT befinden. Alle motorspezifischen Einstell- und Arretierwerkzeuge sind im Gates Werkzeugsatz GAT4830 enthalten.
- 3) Die Kurbelwelle muss arretiert werden (bei Fahrzeugen mit Klimaanlage muss hierzu die Welle der Lichtmaschine ausgebaut werden; es sind sechs Schrauben zu lösen).
- 4) Die Nockenwelle muss an der Rückseite des Motors arretiert werden.
- 5) Das Nockenwellenrad muss gelöst werden. Das Nockenwellenrad muss sich frei auf dem Konus drehen lassen durch Verwendung des Werkzeugsatzes GAT 4830 zum Entfernen der Riemenscheibe (ansonsten wird der Riemen nicht im gesamten Riemenumlauf gespannt).
- 6) Spannrolle links herum drehen, bis Spannungsanzeiger **mittig** ausgerichtet ist (**nicht** auf die Strichmarkierung an der Spannrolle ausrichten, Abb. 1).



BULLETIN

GATES ARTIKELNUMMER:

5541XS und dazugehörige Kits

MARKE:

FORD
MAZDA

MODELL:

121, C-Max, Courier, Fiesta, Focus, Galaxy, Mondeo, S-Max, Tourneo, Transit

MOTOR:

1.8 TD, TDCI, TDDI (alle 8-Ventil-Motoren)

MOTORKENNUNG:

Mehrere



ABB. 1a

Spannungsanzeiger mittig ausgerichtet, ✓

Strichmarkierung auf der Spannrolle



(ABB. 1b +1c)

- 7) Schraube der Spannrolle festziehen (50 Nm), **darauf achten, dass sich die Spannrollenposition hierbei nicht verändert.**
- 8) Nockenwellenschraube festziehen (50 Nm), **darauf achten, dass sich die Zahnradposition hierbei nicht verändert.** Gates Zahnrad-Arretierwerkzeug GAT4844 verwenden.
- 9) Arretierwerkzeuge von Nocken- und Kurbelwelle entfernen.
- 10) Den Motor von Hand fast sechs Umdrehungen drehen.
- 11) Den Kurbelwellenzapfen wieder einsetzen. Den Motor weiter bis OT drehen.
- 12) Überprüfen, ob der Spannungsanzeiger der Spannrolle mittig ausgerichtet ist. Wenn dies nicht der Fall ist, den Einstellvorgang wiederholen.
- 13) Arretierwerkzeug für Nockenwelle an der Motorrückseite einsetzen. Wenn dies nicht möglich ist, den Einstellvorgang wiederholen.

Die Nichtbeachtung dieser Vorgehensweise kann zu falschen Spannungsverhältnissen im Riemenumlauf führen. Hierdurch kommt es zum seitlichen Auflaufen des Zahnriemens auf die Nockenwellenbordscheibe und somit zur Beschädigung der Zahnriemenabdeckung (Abb. 2 und 3).

Typisches Verschleißbild an den Riemenkanten



ABB. 2

Deutliche Verschleißerscheinungen am Inneren der Abdeckung durch Berührung mit der Riemenkante



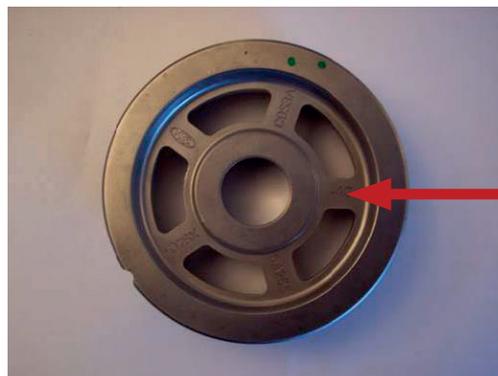
ABB. 3



AUSSERDEM ZU BEACHTEN:

1. Nockenwellenscheibe

Prüfen, ob die Teilenummer der Nockenwellenscheibe mit den Buchstaben **AC** endet (Abb. 4). Wenn die Teilenummer der Nockenwellenscheibe auf **AB** endet, eine neue Riemenscheibe mit der Original-Teilenummer XS4Q6A256**AC** montieren.

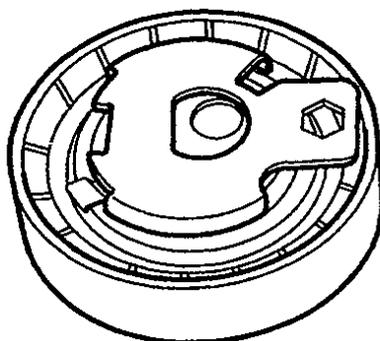


Teilenummer endet auf „AC“

ABB. 4

2. Automatische Spannrolle

Abb. 5 rechts zeigt die vorher verwendete manuelle Version der Spannrolle. Links abgebildet ist die gegenwärtig verwendete automatische Version.



Neue manuelle Spannrolle

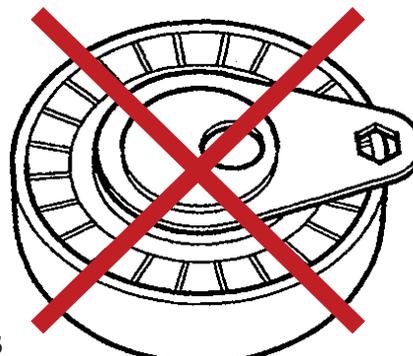


ABB. 5

Alte manuelle Spannrolle

3. Steuerriemenabdeckung

Falls die manuelle Spannrolle durch eine automatische Version ersetzt wird, muss die Steuerriemenabdeckung leicht verändert werden.

Die Innenkante um 0,5 mm abfeilen (siehe Abb. 6).

Die Ecke nicht zu stark abfeilen, um die Steuerriemenabdeckung nicht zu beschädigen!

Die Nichtbeachtung dieser Anweisung kann zu einem Motorschaden führen!

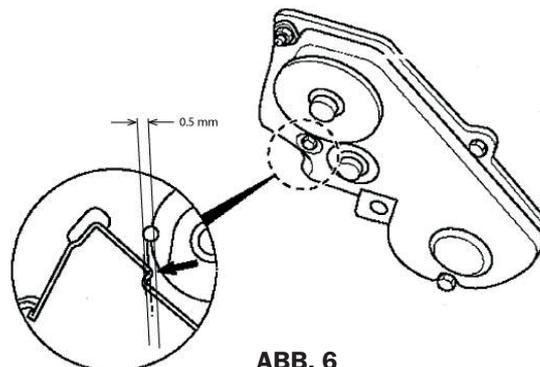


ABB. 6