



MITSUBISHI VE VOLVO 1.8 16V / SENKRONIZE TAHRİK / GERGİ BİLGİLERİ

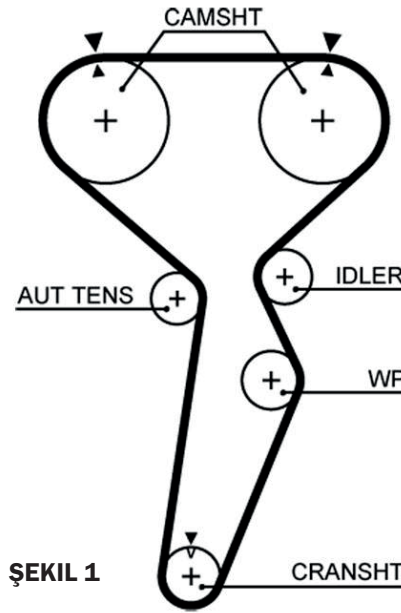
AÇIKLAMA:

Bu tahrik, gergi ayarı açısından çok hassastır. Tahrik, 'otomatik' gergi (AUT TENS) ile donatılmış olmasına rağmen bunun yine de düzgün biçimde ayarlanması gereklidir. Doğru ve tam kurulum prosedürünün sıkı bir şekilde izlenmesi yüksek maliyetli motor hasarını önleyebilir.

Şekil 1'de bu motorun tahrik yerleşimi, zamanlama işaretlerinin doğru konumlarıyla birlikte gösterilmektedir.

Bu kayış/gergiyi kurarken özel olarak dikkat edilmesi gereken 2 nokta vardır:

- 1) Tavsiye edilen gerilim ayar prosedürünün izlenmesi.
- 2) Gerginin doğru yönde yani saat yönünün terine döndürülmesi. Aksi takdirde, gerilim yanlış olur ve çoğunlukla gergi tutukluk yapar. Gergi braketini kasnağa temas ederek serbestçe dönmelerini engeller (Şekil 2).



ŞEKİL 1



ŞEKİL 2



BULLETIN

GATES REFERANSI:
5514XS ve ilgili kitler.

MARKA:
MITSUBISHI
VOLVO

MODEL:
Carisma, IO, Montero, Pajero, Shogun,
Space Star, S40, V40.

MOTOR:
1.8, 1.8 GDI.

MOTOR KODU:
4G93DOHC, B4184SJ, B4184SM.



TECHNICAL BULLETIN 028

12/06/2009

Gergi kasnağının arka iç tarafında bunu kanıtlayan izler görülebilir (Şekil 3).



ŞEKİL 3

Kasnak artık dönemediği için, kasnak yüzeyine sürekli temas eden kayışın arka kısmı ısınmaya ve çatlamaya başlayacaktır (Şekil 4).



ŞEKİL 4

Bu aşırı sıcaklık gergiye ve avara kasnaklara aktarılarak kasnaklarda mavi bir ısı izi (Şekil 5) bırakır ve hatta erimiş lastik izleri (Şekil 6) bırakması da muhtemeldir.



ŞEKİL 5



ŞEKİL 6



TECHNICAL BULLETIN 028

12/06/2009

Gergi kasnağı doğru yönde, yani saat yönünün tersine döndürülürse, brakete temas etmeyecektir (Şekil 7).

Genel olarak, gergi ve avara kasnakları da kesinlikle aşınmış olacağından bu parçaların da kayışla birlikte değiştirilmesi kesinlikle önerilir. Aşınmış bir yatak (gres kaybı, tutukluk, yanlış hizalama, ...) aşınmış bir kayış kadar kötüdür ve önemli motor hasarıyla sonuçlanan erken tahrik arızasına neden olur.



ŞEKİL 7

DOĞRU PROSEDÜR:

Sökme

Motor ortam sıcaklığında olmalıdır!
Aksesuar kayışı, gergi/avara kasnakları, motor desteği ve triger kayışı kapaklarını sökün.
Krank milini saat yönünde döndürmek suretiyle, Zamanlama İşaretleri (TM) hizalanmış (bkz. Şekil 1) olarak, motoru Üst Ölü Bölge'ye (TDC) getirin.
2 kam mili kasnağını GAT4695 ile kilitleyin ve doğru konumlandırma için Şekil 8'e bakın.
Gergi kasnağı cıvatasını gevşetin ve ardından eski kayışı, gergi kasnağını ve avarayı çıkarın.
Bu durumda, hidrolik gerginin piston kolu gergi gövdesinden 10,5 ila 11,5 mm kadar dışarı çıkmıştır. Çıkmazsa veya sızıntı varsa gergiyi değiştirin.
Bu kola 10 ila 20 Kg kadar baskı uygulayın; kol maksimum 1 mm hareket etmelidir. Daha fazla hareket ederse gergiyi değiştirin.



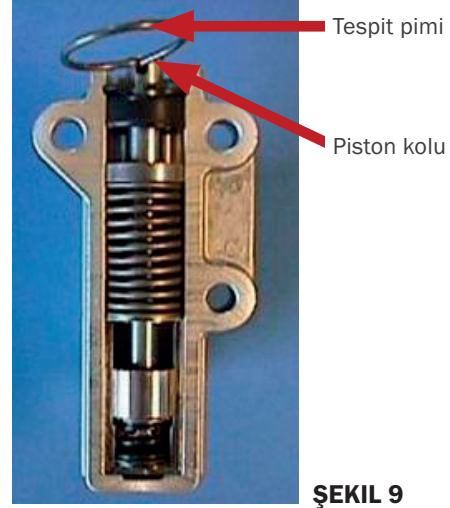
ŞEKİL 8



TECHNICAL BULLETIN 028

12/06/2009

Kolun delikleri ile gergi gövdesi aynı hizaya gelene kadar kolu yavaşça aşağı (dikey olarak) itin. 2 mm'lik bir tespit pimi takın (GAT4657 içerisinde bulunur) (Şekil 9).



ŞEKİL 9

KURULUM:

Motorun Üst Ölü Bölge'de (TDC) olması gerekir!

(Yeni) hidrolik gergiyi (tekrar) takın (2 cıvata 13 Nm ile).

Yeni gergiyi ve avara kasnaklarını takın (gergi kasnağı eksantrik deliği üstte, 2 küçük ayarlama deliği altta olacak şekilde, Şekil 10).

Krank mili kasnağını saat yönünün tersine ½ diş döndürün. Yeni kayışı bu sıralamada takın: krank mili, su pompası, avara, çıkış kam mili, giriş kam mili, gergi.

Gergi kasnağını (GAT4657 içerisindeki ayarlayıcı GAT4577'yi kullanarak) SAAT YÖNÜNÜN TERSİNE kayışın içine döndürün ve cıvatayı sıkın (Şekil 11).

Kam mili kasnaklarının kilidini açın ve tüm Zamanlama İşaretleri'nin hizalandığını kontrol edin.

Krank kasnağını SAAT YÖNÜNÜN TERSİNE +/- 90° döndürün.

Krank kasnağını Üst Ölü Bölge'ye (TDC) kadar SAAT YÖNÜNDE +/- 90° döndürün (tüm Zamanlama İşaretleri hizalı olacak şekilde).

Gergi kasnağı cıvatasını gevşetin.

Gergi kasnağını (GAT 4577 ve bir tork anahtarı kullanarak) SAAT YÖNÜNÜN TERSİNE, kayışa doğru 2,5 ila 4,0 Nm kuvvetle döndürün. Gergi kasnağı cıvatasını sıkın (50 Nm).

Dikkat edin: cıvatayı sıkarken kasnağı yerinde tutun!

2 mm tespit pimini hidrolik gergiden çıkarın.

Motoru saat yönünde 720° TDC'ye döndürün (Zamanlama İşaretleri hizalı).

Motoru 5 dakika bu konumda bırakın.

Piston kolu artık gergi gövdesinin 3,8 ila 4,5 mm dışına çıkmıştır.

Çıkmamışsa, doğru konuma ulaşılan kadar germe prosedürünü tekrarlayın.

Çıkarılmış diğer parçaları geri takın.

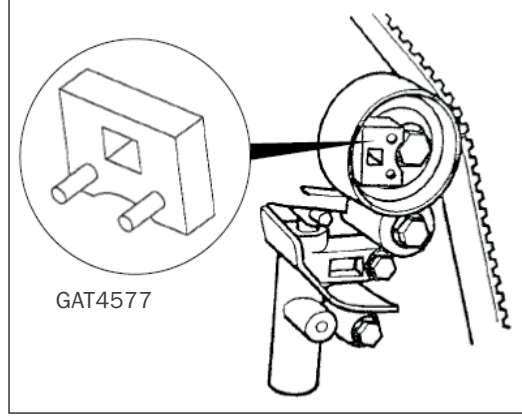


TECHNICAL BULLETIN 028

12/06/2009



ŞEKİL 10



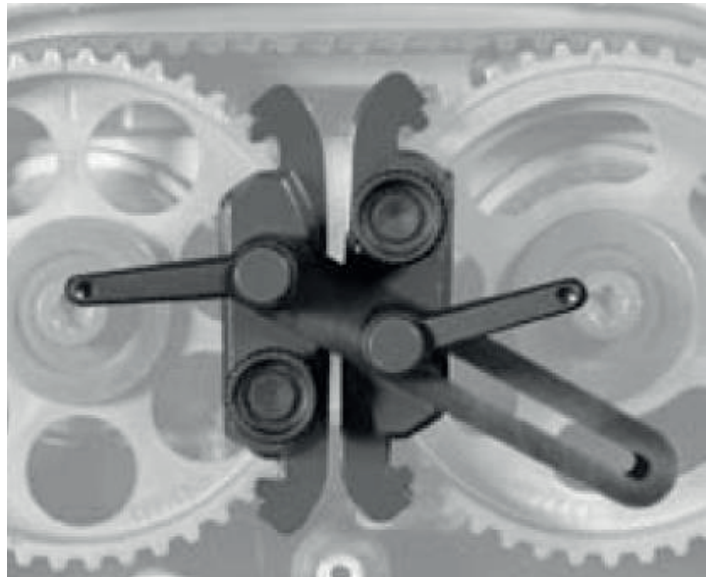
ŞEKİL 11

SONUÇ:

- yalnızca soğuk motorlar üzerinde çalışın
- triger kayışı, gergi ve avara kasnaklarını aynı zamanda değiştirin
- yalnızca gergi kasnağını saat yönünün tersine çevirin
- doğru hidrolik gergi ayarına özellikle dikkat edin
- orijinal ekipman kurulum prosedüründeki her adımı izleyin
- belirtilen takımları kullanın



Triger Takım Kiti GAT4657



GAT4500 (GAT4695'e dahildir)