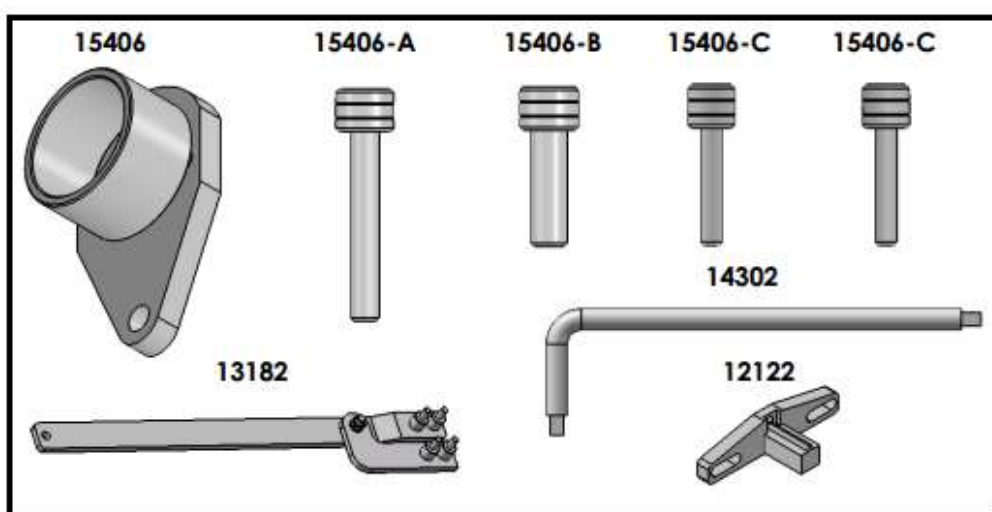




MANUAL DE INSTRUÇÃO - CÓDIGO 15 406

PROCEDIMENTO PARA SINCRONISMO DOS MOTORES CITRÖEN/PEUGEOT 1.8 8V (XU7JP/JB), 1.8 16V (XU7JP4), 2.0 8V (XU10J2) E 2.0 16V (XU10J4-R/RS)

FERRAMENTAS NECESSÁRIAS



Todos os motores utilizam as ferramentas 12 122, 13 182 e 14 302. A ferramenta 15 406 e o pino 15406-A são utilizados nos motores XU7JP/JB, XU7JP4, XU10J2 e XU10J4-R/RS.

Já o pino 15406-B é utilizado nos motores XU7JP/JB e XU10J2. Os pinos 15406-C são utilizados nos motores XU7JP4 e XU10J4-R/RS.

PRECAUÇÕES

Desconecte o fio terra da bateria, somente gire o motor no sentido normal da rotação. Sempre observe os torques de aperto. Se instalado, marque a posição do sensor de posição da árvore de manivelas antes de remover.

Não gire a árvore de manivelas através do comando de válvulas ou outras engrenagens, nem o comando de válvulas com a corrente de sincronismo removida.

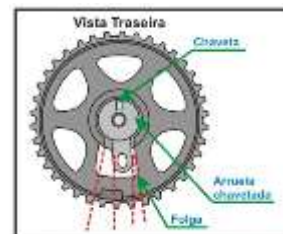
REMOÇÃO

Antes de iniciar o processo de remoção da correia, identifique o motor do veículo e separe as ferramentas que serão utilizadas.

Remova a correia poly-v e retire a capa de proteção superior da correia. Em caso de reutilização, marque seu sentido de rotação.

Remova o motor de partida e instale a ferramenta 12122, bloqueando assim o volante. Solte o parafuso central da polia da árvore de manivelas.

Instale a ferramenta 15406 na extremidade da árvore de manivelas, encaixando perfeitamente a chaveta e fixe-a com o próprio parafuso da polia.



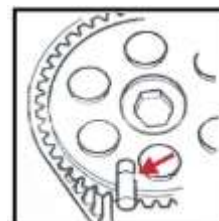
Remova a ferramenta 12122.

Levante a roda dianteira e engate a 4ª marcha. Vá girando o motor atuando na roda. Quando o orifício da polia ficar alinhado com o encaixe da tampa do retentor dianteiro, coloque o pino 15406-A. Essa posição é que determina o correto alinhamento dos pistões em meio curso, porém o orifício da polia da árvore de comando de válvulas tem de estar alinhado com o orifício correspondente no cabeçote, caso não esteja, dê mais uma volta no motor.

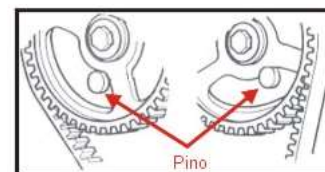
Reinstale a ferramenta de travamento do volante, 12122.

Coloque o pino no orifício da polia do comando encaixando-o no respectivo orifício do cabeçote, e observe se o encaixe foi total. Observe abaixo o motor e seu respectivo pino(s):

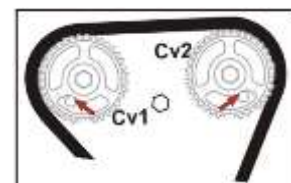
- motores XU7JP e XU9J9 utilizam o pino 15406-B
- motores XU10J4 utilizam o pino 15407 (vendido separadamente)



- motores XU7JP4: pinos 15406-C



- motores XU10J4-R/RS: pinos 15406-C

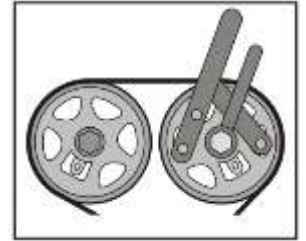


Solte o parafuso ou porca da polia tensora, alivie a tensão e remova a correia.

INSTALAÇÃO

Remova o rolamento tensor e antes de continuar o procedimento, verifique se há falta de lubrificação, desgaste ou folgas. Caso seja necessário, substitua-o. Faça a mesma inspeção com o rolamento fixo.

No motor XU7JP4, com o auxílio da ferramenta de imobilização 13 182, solte os parafusos da polia (uma polia por vez). Nos motores XU10J4-R/RS, solte os 3 parafusos sextavados. Gire as polias no sentido horário até o fim da folga.



Instale a nova correia no sentido anti-horário, começando pela polia da árvore de manivelas.

Nos motores que o tensor for mecânico, utilize a ferramenta 14 302 para aplicar a tensão na correia, permitindo-a torcer a 90°. Se o tensor for automático, utilize apenas uma chave Allen 6mm no rolamento até que as marcas de sincronismo se alinhem (fixa e móvel).

Aperte o parafuso ou porca central da polia com o torque especificado pelo fabricante.

Nos motores XU7JP4, reaperte os parafusos de fixação das polias com 7kgf.m e nos motores XU10JP4-R/RS, reaperte os 3 parafusos com 1kgf.m. Sempre utilize a ferramenta de travamento 13182 para travar a polia, evitando sobrecarga e o consequente dano aos pinos de posicionamento.

Retire todos os pinos de posicionamento das polias do comando e da polia de referência, remova também a ferramenta 12 122, gire o motor 2 vezes por completo e confira o sincronismo e a tensão da correia. Caso não haja coincidência entre as marcas, repita todo o procedimento desde o início.

Reinstale a polia dos acessórios.

Recoloque a ferramenta de travamento 12 122, coloque o parafuso central novamente e aplique o torque de 13kgf.m.

Retire a ferramenta de travamento e reinstale o restante dos componentes retirados.