

ALATI ZA FAZU MOTORA BMW N13/N18 REF.: 1660



Opis:

Alat za rastavljanje, sastavljanje i fiksiranje bregaste osovine (usisne i izlazne) u položaju GMT.



Artikal	Opis	OEM
A	Alat za poravnanje ispušnog bregastog vratila	11 7 440
	Alat za poravnanje bregastog vratila	11 7 440
B	Alat za prednapinjanje lanca razvodnog mehanizma	11 9 340
C	Blokirni klin zamašnjaka	496 709
D	Blokirni klin zamašnjaka	11 9 590

Primjena:

Modeli:

BMW: N13, N18 motor

Mini: Cooper S [R56/57] (10-15), Coupe Cooper S [R58] (12-15), Countryman [R60] (12-14), Paceman [R61] (13-15)

Kod motora: N13 B16A, N18 B16/M0, N18 B16A/M0

Upute:

Podešavanje vremena otvaranja ventila bregastog vratila (N13)

Priprema za rad

- Skidanje poklopca glave cilindra
- Provjera vremena otvaranja ventila



SI.1

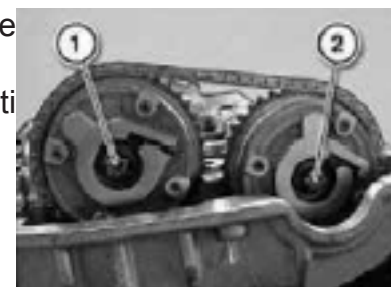
1. Oprez: Opasna zabuna zbog kalibracijske rupe. Otvor za balansiranje i otvor za kalibraciju mogu se zamijeniti. Svi klipovi moraju biti u položaju od 90 stupnjeva. Ako je potrebno, to će se odrediti pomoću otvora za svjećicu.

Radilica je zavrnutu na središnji vijak. Pritisnite poseban alat u smjeru strelice i zaglavite radilicu (C).

2. Za otvaranje središnjeg vijka na bregastoj osovini (1 i 2), ugradite posebne alate (A).

Ako ne možete pronaći mjerac za podešavanje, morate ga fiksirati ključem i otpustiti središnji vijak kada se bregasta osovina okrene.

Otpustite središnji vijak (1 i 2).



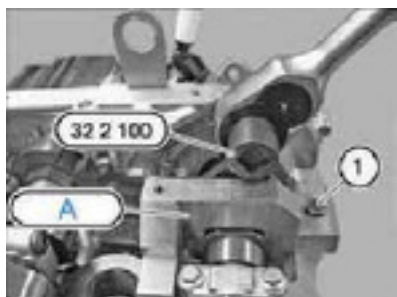
SI.2

Moment zatezanja: 11 36 1AZ

Posebni alat (A) smješten u dvostrukoj ravnoj površini ispušnog bregastog vratila.

3. Gornji presjek površine i, ako je potrebno, upotreba specijalnih alata 32 2 100 torzijska osovina. Specijalni alat (A) s vijcima (1) pričvršćen je u glavi cilindra.

SI.3



4. Specijalni alat (A) se postavlja na segment dvokrilnog usisnog bregastog vratila, ako je potrebno, korištenjem specijalnih torzionih alata 32 2 100. Specijalni alat (A) se vijcima (1) pričvršćuje na glavu cilindra.

SI.4



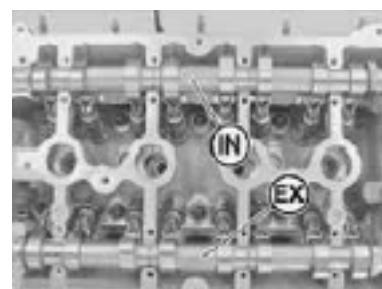
5. Rabljeni specijalni alati za otpuštanje zatezača lanca 32 2 100. Moment zatezanja: 11 31 3AZ
Naziv dijela usisne bregaste osovine (IN) i dijelovi ispušne bregaste osovine.

SI.5



6. (EX) Dva usisna i ispušna bregasta vratila imaju tri obrađene površine, moguće je ugraditi specijalni alat (A). Četvrta površina je neobrađena i izvodi se kao polumjesečasti dio.

SI.6



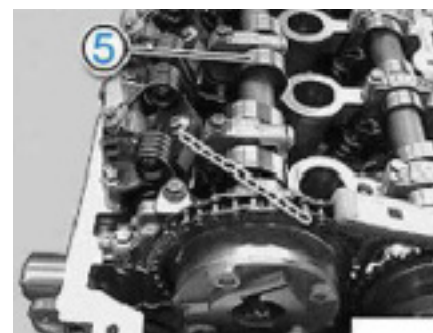
7. Ispušna bregasta osovina (1) je nagnuta prema desnom bregastom vratilu, prema gornjim dijelovima.

SI.7



8. Usisna bregasta osovina (5) je nagnuta prema lijevom bregastom vratilu, prema gornjim dijelovima. Specijalni alat (B) za pričvršćivanje glave cilindra.

SI.8



9. Koristite posebne alate 00 9 460 za prednapon lanca razvodnog mehanizma na 0,6 Nm.

SI.9



10. Pomoću posebnog alata 00 9 120 ili moment ključa za vijke s električnim središtem (1). Moment pritezanja: 11 36 1AZ.

Sl.10



11. Pomoću posebnog alata 00 9 120 ili moment ključa za vijke s električnim središtem (1). Moment zatezanja: 11 36 1AZ

Sl.11



12. Okrenite motor dva puta. Ponovno provjerite vrijeme otvaranja ventila. Sastavite motor. Podesite vrijeme otvaranja ventila bregastog vratila (N18) Priprema za rad

- Skidanje poklopca glave cilindra
- Provjerite vrijeme otvaranja ventila

1.Oprez: Opasna zabuna s otvorom za kalibraciju. Otvor za balansiranje i otvor za kalibraciju mogu se zamijeniti. Svi klipovi moraju biti u položaju od 90 stupnjeva.

Ako je potrebno, to se određuje pomoću otvora za svjećicu.

Radilica je zavrnutu na središnji vijak. Pritisnite poseban alat u smjeru strelice i zaglavite radilicu (D).

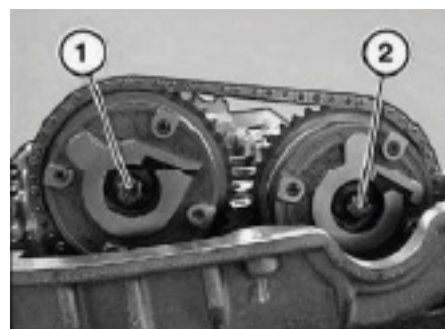
Sl.12



12. Oprez: Postoji opasnost od oštećenja lanca prijenosa i specijalnih alata.

Da biste otvorili središnji vijak (1 i 2), morate zategnuti mjerac za podešavanje (A) u cilindru.

Sl.13



13. Ako se ne može instalirati bez mjerca za podešavanje potencijala (A), mora se osloboditi lanca prijenosa specijalnih alata (B).

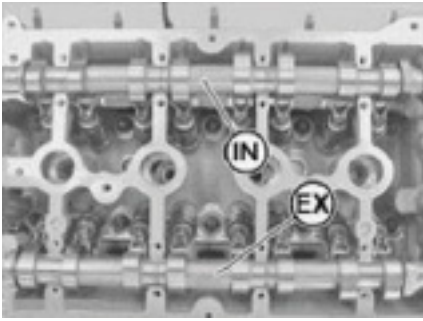
Otpustite vijke vretena specijalnog alata (B) dok cijeli lančani pogon ne bude potpuno bez potencijala.

Sl.14



14. Dijelovi usisne bregaste osovine (IN) i ispušne bregaste osovine (EX) gore. Dva usisna i ispušna bregasta vratila imaju tri obrađene površine, moguće je ugraditi poseban alat (A). Četvrta površina je neobrađena i izvodi se kao polumjesečasti dio.

Sl.15



15. Ispušna bregasta osovina (A) je nagnuta u desni položaj, prema gornjim dijelovima.

Sl.16



16. Usisna bregasta osovina (E) u položaju nagnutom ulijevo, prema gornjim dijelovima.

Sl.17



17. Na obrnutom šesterokutnom presjeku duž položaja ispušne bregaste osovine. Segment za pozicioniranje u dvije ravnine specijalnog alata (A) na ispušnoj bregastoj osovini.

Sl.18



18. Na obrnutom šesterokutnom presjeku duž položaja usisne bregaste osovine. Dva posebna alata (A) postavljena su na bregastu osovinu.

Sl.19



19. Specijalni alati (A) glava cilindra ne smije imati zazor.

Sl.20



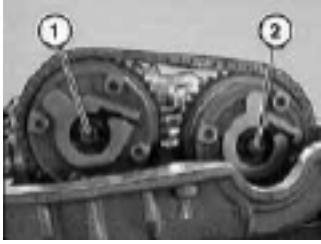
20. Specijalni alat (A) je pričvršćen vijcima (1) na glavu cilindra.

Sl.21



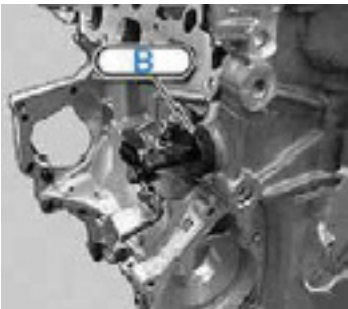
21. Otpustite središnji vijak (1 i 2). Moment zatezanja: 11 36 1AZ

Sl.22



22. Ponovno pričvrstite vijke posebnim alatima (B). Pomoću posebnih alata 00 9 460 zategnite lanac razvodnog mehanizma na 0,6 Nm.

Sl.23



23. Upute za ugradnju
Smjer vrtnje od oko 10-15 Nm momenta prednapona usisne šesterokutne segmentne bregaste osovine.

Sa posebnim alatima 00 9 120 ili moment ključem za vijak s električnim središtem (1)
Moment zatezanja: 11 36 1AZ.

Sl.24



24. Upute za ugradnju
Smjer vrtnje od oko 10 - 15 Nm momenta prednapona ispušnog sustava šesterokutnog segmentnog bregastog vratila.

Sa posebnim alatima 00 9 120 ili moment ključem s električnim središtem (1)

Moment zatezanja: 11 36 1AZ

Sl.25



25. Uklonite sav specijalni alat. Sastavite motor.